

Garant

Burghiu de centrare de precizie, din carbură, pentru CNC 90°, neacoperită, Ø DC h6: 4mm

**Date comandă**

Numărul de comandă	121019 4
GTIN	4045197647641
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Autocentrarea prin **geometrie de tăiere cu un tăiș** determină **cea mai înaltă precizie dimensională**.

Aplicație:

Cu un unghi la vârf de **90°** pentru realizarea concomitentă a găuririi și teșirii, dacă în continuare se folosește un burghiu elicoidal cu un Ø mai mic.

Notă:

Folosiți turația corespunzătoare pentru Ø real de găurire (nu cea generală pentru Ø exterior al burghiului).

Respectați valoarea de avans $f = 0,015$ mm/rot.!

Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,015 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Ø nominal D_c	4 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	8 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Lungimea totală L	40 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de lucru
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul la vârf	90 grad
Număr de dinți Z	1
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu de centruire

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	200 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	180 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		