

**Garant**

**Burghiu de centrare de precizie, din carbură, pentru CNC 90°, neacoperită, Ø DC h6: 6mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121019 6      |
| GTIN               | 4045197647665 |
| 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 <sup>2</sup> | 0,015 mm/rot      |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$               | 8 mm              |
| Toleranța arborelui                              | h6                |
| Ø nominal $D_c$                                  | 6 mm              |
| Ø cozii $D_s$                                    | 6 mm              |
| Lungimea totală $L$                              | 50 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 <sub>c</sub> | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                 | recomandat                  | 200 m/min      | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | recomandat                  | 180 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 80 m/min       | P       |
| Ulei                         | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |                |         |
| Uscat                        | indicat în anumite condiții |                |         |