

Garant**Burghiu de centrare din carbură, pentru CNC 90° spiralat, neacoperită, Ø DC h6: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121020 10
GTIN	4045197038470
Clasa articolului	11E

Descriere**Execuție:**

Rectificare mediană precisă a vârfului. **Găurire ușoară** și **precizie ridicată** a formei găurii de centrare. Stabil datorită canalului de așchii scurt.

≥ Ø 6 mm cu suprafață de antrenare HB.

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).

Descriere tehnică

Toleranța arborelui	h6
Ø nominal D _c	10 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	24 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,03 mm/rot
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea totală L	70 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Strat de acoperire	neacoperită

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul la vârf	90 grad
Număr de dinți Z	2
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		