

**Garant****Burghiu de centrare din carbură, pentru CNC 90° spiralat, neacoperită, Ø DC h6: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	121020 12
GTIN	4045197038487
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**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	24 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 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 <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		