

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

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 121040 10 |
| GTIN | 4045197038579 |
| 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 |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ² | 0,03 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 24 mm |
| Ø nominal D _c | 10 mm |
| Ø cozii D _s | 10 mm |
| Lungimea totală L | 70 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |

| | |
|---------------------|----------------------|
| Standard | Normă de lucru |
| 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 | 260 m/min | N |
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | recomandat | 240 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 200 m/min | N |
| Oţel < 500 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oţel < 750 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oţel < 900 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oţel < 1100 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 90 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 200 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |