

**Garant**

**Burghiu de centrare de precizie, din carbură, pentru CNC 90°, neacoperită, Ø DC h6: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	121019 12
GTIN	4045197647696
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 $L_c$	12 mm
Ø nominal $D_c$	12 mm
Toleranța arborelui	h6
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală $L$	70 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		