

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

Numărul de comandă	121040 12
GTIN	4045197038586
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

Ø nominal D _c	12 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	24 mm
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,03 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Ø cozii D _s	12 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 așchii scurte)	recomandat	240 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 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		