

**Garant**

**Burghiu de centrare de precizie, din carbură, pentru CNC 142°, neacoperită, Ø DC h6: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	121068 10
GTIN	4045197647795
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 **142°** astfel încât tăișurile burghiului următor să pătrundă ușor.

**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**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	10 mm
Ø nominal $D_c$	10 mm
Toleranța arborelui	h6
Avans $f$ pentru oțel $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/rot
Ø cozii $D_s$	10 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	142 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		