

**Garant****Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E 90° N, neacoperită, Ø DC h6: 6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 112000 6      |
| GTIN               | 4045197001054 |
| Clasa articolului  | 11A           |

**Descriere****Execuție:**

≥ Ø 6 mm cu **prindere conform DIN 1835-B.**

Ascuțire la vârf exactă cu tăiș transversal subțire – garantează ușurința găuririi și precizia ridicată a formei găurii de centrare. Foarte stabil datorită canalului de așchii scurt.

**Notă:**

Folosiți turația corespunzătoare pentru Ø real de găurire (nu cea generală pentru Ø exterior al burghiului).

**Descriere tehnică**

|                                             |                     |
|---------------------------------------------|---------------------|
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub> | 20 mm               |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                    | 6 mm                |
| Toleranța arborelui                         | h6                  |
| Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,04 mm/rot         |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 6 mm                |
| Lungimea totală L                           | 66 mm               |
| Coadă tip                                   | DIN 1835 B cu h6    |
| Strat de acoperire                          | neacoperită         |
| Materialul sculei                           | HSS E               |
| Standard                                    | Normă de fabricație |
| Tip                                         | N                   |

## Fișă de date

|                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| 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          | 70 m/min       | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat          | 45 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 40 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 10 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 8 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 12 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 8 m/min        | M       |
| CuZn                          | recomandat          | 80 m/min       | N       |
| Uni                           | recomandat          |                |         |
| Ulei                          | recomandat          |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat          |                |         |