

Garant**Burghiu de centrare din HSS-E pentru mașini CNC 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	112110 12
GTIN	4045197001306
Clasa articolului	11A

Descriere**Execuție:**

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

Ascuțire la vârf exactă cu tăiș transversal subțire – printr-o găurire ușoară și precizie ridicată a formei găurii de centrare. Foarte stabil datorită canalului de așchii scurt.

Igeltext:

Unghiul la vârf al burghiului de centrare și cel al burghiului următor sunt identice.

Burghiu de centruire următor pentru mașinile cu comandă numerică, găurește rapid datorită căii de centruire scurte.

Aplicație:

Cu un unghi al vârfurilor de 120° pentru ca tăișurile burghiului următor să pătrundă ușor.

Notă:

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

Descriere tehnică

Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm/rot
Ø nominal D _c	12 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	30 mm
Toleranța arborelui	h6
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	102 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6

Fișă de date

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h6
Unghiul la vârf	120 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	87 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	56 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	31 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	6 m/min	S
GG(G)	recomandat	31 m/min	K
CuZn	recomandat	100 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		

Fișă de date

Umiditate maximă

recomandat