

Garant**Burghiu de centrare pentru mașini CNC pentru HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	112100 12
GTIN	4045197001238
Clasa articolului	11A

Descriere**Execuție:**

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.

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

Ø nominal D_c	12 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	30 mm
Toleranța arborelui	h6
Avans f în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm/rot
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	170 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E
Standard	Normă de fabricație

Fișă de date

Tip	N
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	87 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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		
Umiditate maximă	recomandat		