

Garant**Burghiu de centrare din HSS-E pentru mașini CNC 142° N, neacoperită, Ø DC h6: 5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 112120 5 |
| GTIN | 4045197001351 |
| 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 142° 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

| | |
|---|------------------|
| Toleranța arborelui | h6 |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 15 mm |
| Ø nominal D _c | 5 mm |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,04 mm/rot |
| Ø cozii D _s | 5 mm |
| Lungimea totală L | 60 mm |
| Coadă tip | DIN 1835 B cu h6 |

| | |
|---------------------|----------------------|
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS E |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Unghiul la vârf | 142 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 | 70 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 45 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | M |
| CuZn | recomandat | 80 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |