

**Garant****Burghiu de centrare din HSS-E pentru mașini CNC 142° N, TiAlN, Ø DC h6: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	112140 8
GTIN	4045197001467
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.

**Aplicație:**

**Cu un unghi al vârfurilor de 142°** pentru ca tășurile burghiului următor să pătrundă ușor.

**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>	25 mm
Toleranța arborelui	h6
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	8 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Lungimea totală L	79 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E

## Fișă de date

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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	31 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

