

Garant**Burghiu de centrare din HSS-E pentru mașini CNC 142° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 112170 10 |
| GTIN | 4045197001573 |
| 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 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

| | |
|---|---------------------|
| Lungimea canalului de așchii L _c | 25 mm |
| Ø nominal D _c | 10 mm |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,06 mm/rot |
| Ø cozii D _s | 10 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 | 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 | 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 | | |