

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

Numărul de comandă	112120 10
GTIN	4045197001382
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

Ø nominal D_c	10 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	25 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	89 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		