

**Garant****Burghiu de centrare din HSS-E pentru mașini CNC 142° N, neacoperită, Ø DC h6: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	112120 12
GTIN	4045197001399
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**

Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	30 mm
Toleranța arborelui	h6
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	102 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	70 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	45 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
CuZn	recomandat	80 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		