

**Garant****Burghiu scurt cu 3 suprafețe de prindere HSS-E, neacoperită, Ø DC h8: 9,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113001 9,5
GTIN	4045197749819
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Burghiu scurt stabil și robust cu **miez întărit**. Profilat prin rectificare, cu o precizie ridicată a concentricității. Taiș obținut prin ascuțire de precizie.

**Recomandare:****Adâncimea maximă de găurire:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Notă:**

Coadă **cu 3 suprafețe de prindere în plus** pentru utilizarea pe mandrinele cu 3 bacuri.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 1897
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	9,5 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,5 mm
Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	40 mm
Lungimea totală L	84 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	25,8 mm
Unghiul la vârf	130 grad
Coadă tip	Coadă cu trei suprafețe de prindere

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	70 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	45 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	40 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>	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	25 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		