

**Garant****Burghiu scurt cu 3 suprafețe de prindere HSS-E, neacoperită, Ø DC h8: 14mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 113001 14     |
| GTIN               | 4062406230289 |
| 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** pentru utilizarea pe mandrinele cu 3 bacuri.  
Ø cozii 9,5 mm.

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 33 mm       |
| Ø cozii $D_s$                                | 9,5 mm      |
| Toleranță Ø nominal                          | h8          |
| Lungimea canalului de aşchii $L_c$           | 54 mm       |
| Unghiul la vârf                              | 130 grad    |
| Lungimea totală L                            | 107 mm      |
| Ø nominal $D_c$                              | 14 mm       |
| Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>      | 0,16 mm/rot |
| Standard                                     | DIN 1897    |

|                    |                                     |
|--------------------|-------------------------------------|
| 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         | $V_c$    | 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                  |          |         |