

**Garant****Burghiu scurt HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113265 3,2
GTIN	4062406234263
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Găuri precise datorită **concentricității ridicate** și **profilului special de canal pentru aşchii**.

Cu geometrie la vârf Forma C de la Ref. 2,4 mm

**Avantaj:**

**Recomandat pentru execuția găurilor cu adâncime redusă (aprox. 2 – 4×D) pentru mașini tip CNC și automate.**

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

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

**Descriere tehnică**

Ø nominal $D_c$	3,2 mm
Unghiul la vârf	118 grad
Standard	DIN 1897
Lungimea totală L	49 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	18 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/rot
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	13,2 mm
Ø cozii $D_s$	3,2 mm

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E
Răcire interioară	nu
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	75 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	65 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	60 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	S
GG(G)	recomandat	40 m/min	K
CuZn	recomandat	50 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		