

**Garant****Burghiu scurt HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 10,4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113265 10,4
GTIN	4062406235703
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

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

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**

Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/rot
Ø cozii D <sub>s</sub>	10,4 mm
Lungimea totală L	89 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	43 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	10,4 mm
Unghiul la vârf	118 grad
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	27,4 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 1897

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		