

Garant**Burghiu scurt HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 7,1 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113265 7,1
GTIN	4062406235048
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 ²	0,05 mm/rot
Ø nominal D _c	7,1 mm
Lungimea totală L	74 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	23,4 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	34 mm
Standard	DIN 1897
Ø cozii D _s	7,1 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Unghiul la vârf	118 grad
Număr de dinți Z	2

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 _c	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 ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		