

**Garant****Burghiu elicoidal cu vârf în trepte HSS-E INOX, neacoperit, Ø DC h8: 4mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114008 4      |
| GTIN               | 4062406877019 |
| Clasa articolului  | 11Q           |

**Descriere****Execuție:**

Teșiturile sunt nitrurate. Deosebit de stabil și robust datorită **miezului întărit**. Profilat prin rectificare, cu o precizie ridicată a concentricității. Taiș obținut prin ascuțire de precizie. Coadă **cu 3 suprafețe de prindere în plus** pentru utilizarea pe mandrinele cu 3 bacuri.

- **Ideal pentru execuția de găuri precise în tablă, țevi și profile.**
- **Găurire sigură, fără centrare sau fără punctare, inclusiv pe suprafețe ondulate, datorită ascuțirii inovative de precizie.**
- **Găurirea înclinată se poate face cu ușurință după pătrunderea în material a primei trepte a vârfului burghiului.**
- **Găurire cu mult mai puțin efort decât la găurirea cu burghiele obișnuite DIN338-HSS – până la un diametru de 13 mm, livrat direct pe mașina de găurit și înșurubat, cu acumulator.**
- **Îmbinare pozitivă stabilă și sigură, în universalul cu 3 bacuri.**
- **Utilizare universală într-un spectru larg de materiale, inclusiv în plastic, lemn, acril, fără rupere sau spargere.**
- **Fără trepidații și fără agățarea burghiului, inclusiv în cazul materialelor cu pereți subțiri.**
- **La ieșirea găurii nu se formează bavuri.**
- **Ideal pentru găurirea șuruburilor sau a niturilor.**

Cu o geometrie specială a taișului, inclusiv pentru utilizare în oțeluri inoxidabile.

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

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

**Descriere tehnică**

|                        |      |
|------------------------|------|
| Ø cozii D <sub>s</sub> | 4 mm |
|------------------------|------|

|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| Toleranță Ø nominal                                   | h8                                  |
| Standard  | DIN 338                             |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 37 mm                               |
| Număr de dinți Z                                      | 2                                   |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,08 mm/rot                         |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 43 mm                               |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 4 mm                                |
| Unghiul la vârf                                       | 118 grad                            |
| Lungimea totală L                                     | 75 mm                               |
| Coadă tip   | Coadă cu trei suprafețe de prindere |
| Strat de acoperire                                    | neacoperit                          |
| Materialul sculei                                     | HSS E                               |
| Tip   | INOX                                |
| Răcire interioară                                     | nu                                  |
| Inel colorat  | albastru                            |
| Tip produs  | Burghiu elicoidal                   |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                  | indicat în anumite condiții |                |         |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | indicat în anumite condiții |                |         |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții |                |         |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  |                |         |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  |                |         |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  |                |         |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții |                |         |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  |                |         |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  |                |         |

|                  |            |          |   |
|------------------|------------|----------|---|
| GG(G)            | recomandat | 30 m/min | K |
| CuZn             | recomandat |          |   |
| Ulei             | recomandat |          |   |
| Umiditate maximă | recomandat |          |   |