

Garant**Burghiu în spirală cu vârf în trepte HSS N, neacoperit, Ø DC h8: 10,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	114004 10,2
GTIN	4062406877545
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.**

Recomandare:**Adâncimea maximă de găurire:**

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

Descriere tehnică

Unghiul la vârf	118 grad
Avans f pentru oțel < 750 N/mm ²	0,2 mm/rot

Lungimea totală L	133 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø nominal D _c	10,2 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 338
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	71,7 mm
Ø cozii D _s	10,2 mm
Lungimea canalului de aşchii L _c	87 mm
Coadă tip	Coadă cu trei suprafețe de prindere
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	HSS
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo PI	indicat în anumite condiții	70 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	70 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții		
Ulei	recomandat		

Umiditate maximă

recomandat