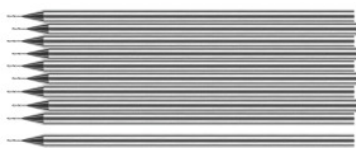


**Garant****Set de microburghiu HSS-E-PM N, neacoperit, Ø DC -0,004: 0,15mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 112305 0,15   |
| GTIN               | 4067263732693 |
| Clasa articolului  | 11A           |

**Descriere****Execuție:**

Burghiu special, cu coadă întărită, precizie ridicată a concentricității și ascuțire de precizie a vârfului.

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

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

**Descriere tehnică**

|   |                        |
|---|------------------------|
| Coadă tip                                   | Coadă cilindrică cu h8 |
| Număr de dinți Z                            | 2                      |
| Număr de burghie                            | 10                     |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                      | 1 mm                   |
| Lungimea totală L                           | 25 mm                  |
| Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,006 mm/rot           |
| Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub> | 1 mm                   |
| Ø nominal D                                 | 0,15 mm                |
| Strat de acoperire                          | neacoperit             |
| Materialul sculei                           | HSS E PM               |

|                     |                   |
|---------------------|-------------------|
| Standard            | DIN 1899 A        |
| Tip                 | N                 |
| Toleranță Ø nominal | 0 / -0,004        |
| Unghiul la vârf     | 118 grad          |
| Răcire interioară   | nu                |
| Inel colorat        | fără              |
| Tip produs          | Burghiu elicoidal |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                  | recomandat                  | 70 m/min       | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 45 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 40 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 40 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 10 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 8 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 12 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 8 m/min        | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 5 m/min        | S       |
| GG(G)                         | indicat în anumite condiții | 25 m/min       | K       |
| CuZn                          | recomandat                  | 80 m/min       | N       |
| Uni                           | indicat în anumite condiții |                |         |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |