

**Garant****Burghiu scurt HSS-Co8 FS, TiAlN, Ø DC h8: 2,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113140 2,3
GTIN	4045197003294
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Extrem de **rezistent și stabil** datorită **miezului întărit**. Profil ascuțit, cu o precizie ridicată a concentricității.

Cu geometrie la vârf Forma S (specială).

**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**

Ø nominal $D_c$	2,3 mm
Lungimea canalului de așchii $L_c$	13 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/rot
Număr de dinți $Z$	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii $D_s$	2,3 mm
Lungimea totală $L$	40 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	9,6 mm
Unghiul la vârf	130 grad

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS Co 8
Tip	FS
Unghiul elicei	38 grad
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	87 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	56 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	6 m/min	S
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		