

Garant**Burghiu scurt HSS-E N, neacoperit, Ø DC h8: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113150 2
GTIN	4045197004185
Clasa articolului	11B

Descriere**Execuție:**

Deosebit de rezistent și stabil datorită grosimii sporite a miezului. Profilat prin rectificare, cu o precizie ridicată a concentricității.

Șlefuit

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 în oțel < 900 N/mm ²	0,03 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D_c	2 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	12 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D_s	2 mm
Lungimea totală L	38 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	9 mm
Unghiul la vârf	130 grad

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	HSS E
Tip	N
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	80 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	45 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	5 m/min	S
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		