

Garant**Burghiu scurt HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 14mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 113230 14 |
| GTIN | 4045197006165 |
| Clasa articolului | 11B |

Descriere**Execuție:**

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

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 | 14 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f în oțel < 900 N/mm ² | 0,16 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 54 mm |
| Toleranță Ø nominal | h8 |
| Ø cozii D_s | 14 mm |
| Lungimea totală L | 107 mm |
| Standard | DIN 1897 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 33 mm |
| Unghiul la vârf | 130 grad |

| | |
|--------------------|-------------------|
| Coadă tip | Coadă cilindrică |
| Strat de acoperire | TiN |
| 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 |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 31 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 6 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 31 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 100 m/min | N |
| Uni | Recomandat | | |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |