

**Garant****Burghiu scurt HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 1mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 113260 1      |
| GTIN               | 4045197006325 |
| Clasa articolului  | 11B           |

**Descriere****Execuție:**

Găuri precise datorită **concentricității ridicate** și **profilului special de canal pentru așchii**.  
Cu geometrie la vârf Forma C de la Ref. 2,4 mm.

**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 $D_c$                              | 1 mm        |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 6 mm        |
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,02 mm/rot |
| Toleranță Ø nominal                          | h8          |
| Ø cozii $D_s$                                | 1 mm        |
| Lungimea totală L                            | 26 mm       |
| Standard                                     | DIN 1897    |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 4,5 mm      |
| Unghiul la vârf                              | 130 grad    |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Coadă tip          | Coadă cilindrică  |
| Strat de acoperire | TiAlN             |
| Materialul sculei  | HSS E             |
| Răcire interioară  | nu                |
| Inel colorat       | albastru          |
| Tip produs         | Burghiu elicoidal |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 56 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 37 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 31 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 12 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 17 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 13 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 6 m/min        | S       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 100 m/min      | N       |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |