

Garant**Burghiu scurt HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,1 mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 113260 3,1 |
| GTIN | 4045197006530 |
| 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

| | |
|---|-------------|
| Lungimea canalului de așchii L_c | 18 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,02 mm/rot |
| Ø nominal D_c | 3,1 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Toleranță Ø nominal | h8 |
| Ø cozii D_s | 3,1 mm |
| Lungimea totală L | 49 mm |
| Standard | DIN 1897 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 13,4 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 _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 56 m/min | N |
| 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 | indicat în anumite condiții | 31 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 6 m/min | S |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 100 m/min | N |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |