

**Garant****Burghiu scurt HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 1,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113260 1,2
GTIN	4045197006349
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**

Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,2 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	8 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	1,2 mm
Lungimea totală L	30 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	6,2 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		