

**Garant****Burghiu scurt HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 7,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113260 7,3
GTIN	4045197006974
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Găuri precise datorită **concentricității ridicate** și **profilului special de canal pentru aşchii**.  
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 $D_c$	7,3 mm
Avans $f$ pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rot
Număr de dinți $Z$	2
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	34 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii $D_s$	7,3 mm
Lungimea totală $L$	74 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	23,1 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		