

**Garant****Burghiu scurt HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 2,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113280 2,8
GTIN	4045197007421
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Materialul folosit la fabricarea burghiului este **HSS sinterizat** pentru cele mai ridicate exigențe. Profilat prin rectificare, cu o precizie ridicată a concentricității. Canal pentru evacuarea așchiilor cu volum mare.

Cu geometrie la vârf Forma A/C de la Ref. 2,2 mm.

**Avantaj:**

Se poate folosi cu valori crescute de așchiere.

**Recomandare:****Adâncimea maximă de găurire:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	2,8 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	16 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	2,8 mm
Lungimea totală L	46 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	11,8 mm
Unghiul la vârf	130 grad

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E PM
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	70 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	60 m/min	N
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	12 m/min	S
GG(G)	recomandat	50 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	60 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		