

## Garant

### Burghiu în trepte pentru găuri înainte de filetare HSS 90°, vaporizat, Pentru filet: M10



#### Date comandă

Numărul de comandă	117060 M10
GTIN	4045197035820
Clasa articolului	11C

#### Descriere

##### Execuție:

Fiecare treaptă de găurire și teșire prezintă propriul canal de evacuare a așchiilor și fațetă proprie de ghidare. Această formă specială permite reascuțirea frecventă, păstrându-se astfel profilul burghiului.

##### Aplicație:

**Gaura înainte de filetare și teșitura** sunt aliniate cu exactitate una față de cealaltă **într-un singur proces de lucru.**

Pentru realizarea găurilor înainte de filetare conform DIN 336 partea 1 cu teșire la 90° (similar DIN 69, execuție medie).

#### Descriere tehnică

Lungimea canalului de așchii $L_c$	94 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
$\varnothing D_2$ 2. cu teșitură $h_8$	11 mm
Pentru filet	M10
$\varnothing D_1$ 1. cu teșitură $h_9$	8,5 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	11 mm
Lungimea totală $L$	142 mm
Răcire interioară	nu
Număr de dinți $Z$	2
Înălțimea treptei $L_1$ 1. 2	25,5 mm

Strat de acoperire	vaporizat
Materialul sculei	HSS
Standard	DIN 8378
Toleranță Ø nominal	h9
Unghiul la vârf	118 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h8
Unghiul elicei	20-30 grad
Unghi treaptă de găurire	90 grad
Toleranța arborelui	h8
Inel colorat	fără
Utilizare la tipul de găurire	La gaură străpunsă și gaură înfundată
Tip produs	Burghie în trepte

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	45 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		