

**Garant****Burghiu în trepte pentru găuri înainte de filetare HSS 90°, vaporizat, Pentru filet: M3****Date comandă**

Numărul de comandă	117060 M3
GTIN	4045197035776
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**

Ø D <sub>1</sub> 1. cu teșitură h <sub>9</sub>	2,5 mm
Pentru filet	M3
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	39 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rot
Ø D <sub>2</sub> 2. cu teșitură h <sub>8</sub>	3,4 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,4 mm
Lungimea totală L	70 mm
Număr de dinți Z	2
Răcire interioară	nu
Înălțimea treptei L <sub>1</sub> 1. 2	8,8 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		