

**Garant****Carotă din carbură ridicat, Ø DC: 24mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 118400 24     |
| GTIN               | 4045197036780 |
| Clasa articolului  | 11C           |

**Descriere****Execuție:**

**Coroană pentru găurit și coadă dintr-o singură bucată** (călite), care conferă stabilitate extraordinară și asigură concentricitate perfectă. **Plăcuțele înguste din HM (carbură)** cu **unghi de așchiere pozitiv** și **unghi de așezare mare** garantează un randament optim de tăiere atunci când presiunea de tăiere este redusă. Burghiu de centrare schimbabil, coadă cu 3 suprafețe de prindere.

Lățimea de tăiere 2 mm pentru toate dimensiunile. Toleranță Ø: + 0,10 / - 0,05 mm.

Dimensiune L: **Ref. ≤ 55 = 35 mm / Ref. 60 = 60 mm.**

**Aplicație:**

Pentru utilizarea pe mașini staționare. Recomandat pentru materiale plastice armate cu fibre (CRP și GRP).

Pentru materiale plate cu o grosime de maxim 4 mm și țevi cu o grosime a pereților de până la 4 mm.

**Descriere tehnică**

|                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| Ø nominal D <sub>c</sub> | 24 mm               |
| Ø cozii                  | 10 mm               |
| Lungime L                | 35 mm               |
| Execuție                 | ridicat             |
| Materialul sculei        | Carbura             |
| Standard                 | Normă de fabricație |

|              |                                     |
|--------------|-------------------------------------|
| Coadă tip    | Coadă cu trei suprafețe de prindere |
| Toleranță Ø  | -0,05 / 0,1 mm                      |
| Inel colorat | fără                                |
| Tip produs   | Carote                              |

**Date utilizator**

|                              | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | indicat în anumite condiții | 70 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 50 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 50 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 35 m/min       | M       |
| Grafit, GRP, CRP             | recomandat                  | 80 m/min       | N       |
| Uni                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă             | indicat în anumite condiții |                |         |
| Uscat                        | recomandat                  |                |         |