

**Garant****Carotă din carbură plat, Ø DC: 48mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 118500 48     |
| GTIN               | 4045197037404 |
| 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** 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: **toate Ref. = 8 mm**

**Aplicație:**

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

Doar pentru materiale plate cu o grosime de maxim 4 mm.

**Descriere tehnică**

|                          |         |
|--------------------------|---------|
| Ø nominal D <sub>c</sub> | 48 mm   |
| Ø cozii                  | 10 mm   |
| Lungime L                | 8 mm    |
| Execuție                 | plat    |
| 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                  |                |         |