

**Garant****Burghiu elicoidal din carbură, TiAlN, Ø DC h7: 3,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122251 3,5    |
| GTIN               | 4045197749147 |
| Clasa articolului  | 11E           |

**Descriere****Execuție:****Similar DIN 338.**

Cu același Ø nominal și al cozii.

Strat de acoperire TiAlN pentru performanțe superioare.

**Notă:**

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Prindere fără risc de alunecare în mandrina Cod 341050 cu fălci diamantate.

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| Standard                                     | DIN 338     |
| Ø cozii $D_s$                                | 3,5 mm      |
| Toleranță Ø nominal                          | h7          |
| Lungimea canalului de aşchii $L_c$           | 39 mm       |
| Toleranța arborelui                          | h7          |
| Lungimea totală L                            | 70 mm       |
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/rot |
| Ø nominal $D_c$                              | 3,5 mm      |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 33,8 mm     |
| Strat de acoperire                           | TiAlN       |
| Materialul sculei                            | Carbura     |

|                   |                        |
|-------------------|------------------------|
| Tip               | N                      |
| Unghiul la vârf   | 118 grad               |
| Unghiul elicei    | 30 grad                |
| Coadă tip         | Coadă cilindrică cu h7 |
| Răcire interioară | nu                     |
| Inel colorat      | fără                   |
| Tip produs        | Burghiu elicoidal      |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                  | indicat în anumite condiții | 260 m/min      | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 180 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 180 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 60 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 35 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 35 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 25 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 25 m/min       | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 90 m/min       | K       |
| CuZn                          | recomandat                  | 180 m/min      | N       |
| Uni                           | recomandat                  |                |         |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |                |         |

