

**Garant****Burghiu elicoidal HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114580 5,6    |
| GTIN               | 4045197855381 |
| Clasa articolului  | 11B           |

**Descriere****Execuție:**

Burghiu ultraperformant pentru rezultate deosebite. Găuri precise datorită vârfului în cruce optimizat și șlefuirii pe 4 părți. Cu ajutorul profilului special al canalelor de așchii, se obține o reducere considerabilă a forțelor de așchiere.

**Recomandare:****Adâncimea maximă de găurire:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Descriere tehnică**

|  |                  |
|--|------------------|
| Standard                                     | DIN 338          |
| Ø cozii $D_s$                                | 5,6 mm           |
| Toleranță Ø nominal                          | h8               |
| Număr de dinți Z                             | 2                |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 57 mm            |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 48,6 mm          |
| Ø nominal $D_c$                              | 5,6 mm           |
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,04 mm/rot      |
| Lungimea totală L                            | 93 mm            |
| Unghiul la vârf                              | 118 grad         |
| Coadă tip                                    | Coadă cilindrică |
| Strat de acoperire                           | TiAlN            |

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| Materialul sculei | HSS E             |
| Unghiul elicei    | 35 grad           |
| Răcire interioară | nu                |
| Inel colorat      | verde             |
| Tip produs        | Burghiu elicoidal |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$    | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------|---------|
| Alu Termo Pl                  | Indicat în anumite condiții | 75 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | Indicat în anumite condiții | 65 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | Indicat în anumite condiții | 60 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | Recomandat                  | 50 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | Recomandat                  | 40 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | Recomandat                  | 35 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | Recomandat                  | 16 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | Recomandat                  | 17 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | Indicat în anumite condiții | 13 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | Indicat în anumite condiții | 8 m/min  | S       |
| GG(G)                         | Recomandat                  | 40 m/min | K       |
| CuZn                          | Recomandat                  | 50 m/min | N       |
| Uni                           | Recomandat                  |          |         |
| Ulei                          | Recomandat                  |          |         |
| Umiditate maximă              | Recomandat                  |          |         |