

**Garant****Burghiu elicoidal HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 7,2mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114580 7,2    |
| GTIN               | 4045197855541 |
| 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**

|   |                  |
|---|------------------|
| Număr de dinți Z                                      | 2                |
| Lungimea totală L                                     | 109 mm           |
| Standard  | DIN 338          |
| Toleranță Ø nominal                                   | h8               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 7,2 mm           |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 69 mm            |
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,05 mm/rot      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 7,2 mm           |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 58,2 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                  |          |         |