

**Garant****Burghiu elicoidal HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 6,1 mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114610 6,1    |
| GTIN               | 4045197856456 |
| Clasa articolului  | 11B           |

**Descriere****Execuție:**

**Burghiu elicoidal HPC ultraperformant** pentru materiale înalt aliate și foarte rezistente. Deosebit de stabil datorită **miezului întărit și profilului parabolic al canalului de așchii**. Vârf cu corectare a unghiului de așchiere. Rotire precisă pentru găuri exacte. Cu vârf de forma S.

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

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

**Descriere tehnică**

|  |                  |
|--|------------------|
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 63 mm            |
| Lungimea totală $L$                          | 101 mm           |
| Avans $f$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,08 mm/rot      |
| Număr de dinți $Z$                           | 2                |
| Ø nominal $D_c$                              | 6,1 mm           |
| Ø cozii $D_s$                                | 6,1 mm           |
| Standard                                     | DIN 338          |
| Toleranță Ø nominal                          | h8               |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 53,9 mm          |
| Unghiul la vârf                              | 130 grad         |
| Coadă tip                                    | Coadă cilindrică |

|                       |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Strat de acoperire    | TiAlN             |
| Materialul sculei     | HSS E PM          |
| Unghiul elicei        | 38 grad           |
| Răcire interioară     | nu                |
| Strategie de aşchiere | HPC               |
| Inel colorat          | verde             |
| Tip produs            | Burghiu elicoidal |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                  | Indicat în anumite condiții | 80 m/min       | N       |
| Aluminiu (cu aşchii scurte)   | Indicat în anumite condiții | 70 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | Indicat în anumite condiții | 60 m/min       | N       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | Indicat în anumite condiții | 50 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | Recomandat                  | 40 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | Recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | Recomandat                  | 14 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | Indicat în anumite condiții | 20 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | Recomandat                  | 15 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | Indicat în anumite condiții | 12 m/min       | S       |
| GG(G)                         | Recomandat                  | 50 m/min       | K       |
| CuZn                          | Indicat în anumite condiții | 60 m/min       | N       |
| Uni                           | recomandat                  |                |         |
| Ulei                          | Recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | Recomandat                  |                |         |