

**Garant****Burghiu scurt HSS-Co8 FS, TiAlN, Ø DC h8: 5,6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 113140 5,6    |
| GTIN               | 4045197003638 |
| Clasa articolului  | 11B           |

**Descriere****Execuție:**

Extrem de **rezistent și stabil** datorită **miezului întărit**. Profil ascuțit, cu o precizie ridicată a concentricității.

Cu geometrie la vârf Forma S (specială).

**Avantaj:**

**Recomandat pentru execuția găurilor cu adâncime redusă (aprox. 2 – 4×D)** pentru mașini tip CNC și automate.

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

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

**Descriere tehnică**

|   |             |
|---|-------------|
| Număr de dinți Z                                      | 2           |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,05 mm/rot |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 5,6 mm      |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 28 mm       |
| Toleranță Ø nominal                                   | h8          |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 5,6 mm      |
| Lungimea totală L                                     | 66 mm       |
| Standard  | DIN 1897    |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 19,6 mm     |
| Unghiul la vârf                                       | 130 grad    |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Coadă tip          | Coadă cilindrică  |
| Strat de acoperire | TiAlN             |
| Materialul sculei  | HSS Co 8          |
| Tip                | FS                |
| Unghiul elicei     | 38 grad           |
| 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 | 87 m/min       | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 56 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 50 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 35 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 12 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 15 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 10 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 6 m/min        | S       |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |