

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

**Date comandă**

Numărul de comandă	113140 6,6
GTIN	4045197003737
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**

Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	31 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,6 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	6,6 mm
Lungimea totală L	70 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	21,1 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		