

**Garant**
**Burghiu scurt HSS-E N, neacoperit, Ø DC h8: 4,8mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	113150 4,8
GTIN	4045197004475
Clasa articolului	11B

**Descriere**
**Execuție:**

Deosebit de rezistent și stabil datorită grosimii sporite a miezului. Profilat prin rectificare, cu o precizie ridicată a concentricității.

Șlefuit

**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 în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	4,8 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	26 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,8 mm
Lungimea totală L	62 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	18,8 mm
Unghiul la vârf	130 grad

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	HSS E
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	45 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	50 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	5 m/min	S
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		