

**Garant****Burghiu scurt HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 4,9mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 113230 4,9    |
| GTIN               | 4045197005519 |
| Clasa articolului  | 11B           |

**Descriere****Execuție:**

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

**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           |
| Ø nominal $D_c$                              | 4,9 mm      |
| Avans $f$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,05 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 26 mm       |
| Toleranță Ø nominal                          | h8          |
| Ø cozii $D_s$                                | 4,9 mm      |
| Lungimea totală L                            | 62 mm       |
| Standard                                     | DIN 1897    |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 18,7 mm     |
| Unghiul la vârf                              | 130 grad    |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Coadă tip          | Coadă cilindrică  |
| Strat de acoperire | TiN               |
| 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 |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min  | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 37 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 31 m/min  | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 12 m/min  | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 10 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 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       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 31 m/min  | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 100 m/min | N       |
| Uni                           | Recomandat                  |           |         |
| Ulei                          | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |