

Garant**Burghiu scurt HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 8,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	113280 8,5
GTIN	4045197007643
Clasa articolului	11B

Descriere**Execuție:**

Materialul folosit la fabricarea burghiului este **HSS sinterizat** pentru cele mai ridicate exigențe. Profilat prin rectificare, cu o precizie ridicată a concentricității. Canal pentru evacuarea așchiilor cu volum mare.

Cu geometrie la vârf Forma A/C de la Ref. 2,2 mm.

Avantaj:

Se poate folosi cu valori crescute de așchiere.

Recomandare:**Adâncimea maximă de găurire:**

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

Descriere tehnică

Avans f pentru INOX < 900 N/mm ²	0,09 mm/rot
Ø nominal D _c	8,5 mm
Lungimea canalului de așchii L _c	37 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D _s	8,5 mm
Lungimea totală L	79 mm
Standard	DIN 1897
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	24,3 mm
Unghiul la vârf	130 grad

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E PM
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
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 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 ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	12 m/min	S
GG(G)	recomandat	50 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	60 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		