

**Garant****Burghiu elicoidal HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 7,6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114500 7,6    |
| GTIN               | 4045197020215 |
| Clasa articolului  | 11B           |

**Descriere****Execuție:****Miez întărit.**

Geometrie la vârf Forma C.

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

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

**Descriere tehnică**

|   |                  |
|---|------------------|
| Număr de dinți Z                                      | 2                |
| Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>           | 75 mm            |
| Avans f pentru INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,05 mm/rot      |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 7,6 mm           |
| Toleranță Ø nominal                                   | h8               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 7,6 mm           |
| Lungimea totală L                                     | 117 mm           |
| Standard  | DIN 338          |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 63,6 mm          |
| Unghiul la vârf                                       | 130 grad         |
| Coadă tip   | Coadă cilindrică |
| Strat de acoperire                                    | TiAlN            |

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| Materialul sculei | HSS E             |
| Unghiul elicei    | 35 grad           |
| Răcire interioară | nu                |
| Inel colorat      | albastru          |
| Tip produs        | Burghiu elicoidal |

**Date utilizator**

|                              | Se recomandă pentru         | $V_c$    | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------|---------|
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 37 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 31 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 15 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 12 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | recomandat                  | 6 m/min  | S       |
| Ulei                         | recomandat                  |          |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |          |         |