

**Garant**

**Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS N, neacoperită, Ø DC h8 × lungimea totală L: 12X375mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	116245 12X375
GTIN	4062406100049
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Cu ascuțire precisă la vârf.

Burghiu de înaltă performanță vaporizat pentru găuri extrem de adânci. Asigurați neapărat o **evacuare frecventă a așchiilor**.

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

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

**Notă:**

Burghie de centrare pentru mașini CNC recomandate Cod 112103, 112110 și 112160 cu **ascuțire la vârf 120°** pentru siguranța sporită a procesului

**Descriere tehnică**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	260 mm
Unghiul la vârf	118 grad
Toleranță Ø nominal	h8
Lungimea totală L	375 mm
Standard	DIN 1869
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	242 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/rot
Ø nominal $D_c$	12 mm
Număr de dinți Z	2

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS
Tip	N
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	50 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	32 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	21 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	18 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	P
GG(G)	recomandat	18 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		