

Garant**Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E FS, neacoperită, Ø DC h8 × lungimea totală L: 3,5X210mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 116250 3,5X210 |
| GTIN | 4062406265793 |
| Clasa articolului | 11B |

Descriere**Execuție:**

Cu ascuțire precisă la vârf.

Rectificare specială cu 4 teșituri pentru o ghidare foarte bună în gaură. Canal șlefuit, teșituri nitrurate.

Geometrie la vârf Forma C.

Avantaj:

Burghiu special pentru găuri adânci. Pentru găuri deosebit de adânci. Evacuare optimă a așchiilor datorată canalelor elicoidale; prin urmare, în cazul găurilor deosebit de adânci, evacuarea așchiilor se efectuează mai rar.

Recomandare:**Adâncimea maximă de găurire:**

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

Notă:

Burghie de centrare pentru mașini CNC recomandate Cod 112120, 112140 și 112170 cu **ascuțire la vârf 142°** pentru siguranța sporită a procesului

Descriere tehnică

| | |
|--|----------|
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 139,8 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Unghiul la vârf | 130 grad |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 145 mm |
| Standard | DIN 1869 |
| Ø nominal D_c | 3,5 mm |

| | |
|---|-------------------|
| Toleranță Ø nominal | h8 |
| Ø cozii D _s | 3,5 mm |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm ² | 0,05 mm/rot |
| Lungimea totală L | 210 mm |
| Coadă tip | Coadă cilindrică |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS E |
| Tip | FS |
| Unghiul elicei | 38 grad |
| 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 | 55 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 30 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 32 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 25 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 20 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 5 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 4 m/min | M |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 20 m/min | K |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |

