

**Garant****Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E FS, neacoperită, Ø DC h8 × lungimea totală L: 8,5X240mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116250 8,5X240
GTIN	4062406266028
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**

Ø cozii $D_s$	8,5 mm
Lungimea totală L	240 mm
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	152,3 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Număr de dinți Z	2
Ø nominal $D_c$	8,5 mm

Standard	DIN 1869
Lungimea canalului de așchii $L_c$	165 mm
Unghiul la vârf	130 grad
Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	32 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	25 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	20 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	5 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	4 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	20 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

