

Garant**Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E FS, neacoperită, Ø DC h8 × lungimea totală L: 5,5X260mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116250 5,5X260
GTIN	4062406265892
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

Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D _s	5,5 mm
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D _c	5,5 mm
Standard	DIN 1869
Lungimea totală L	260 mm

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	171,8 mm
Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L_c	180 mm
Unghiul la vârf	130 grad
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 PI	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		

