

**Garant****Burghiu pentru găuri adânci HM Lungime totală L 200 mm, AlTiN, Ø: 8-Xmm****Date comandă**

Numărul de comandă	124002 8-X
GTIN	4067263514657
Clasa articolului	10D

**Descriere****Execuție:**

Burghiu pentru găuri adânci, cu un tăiș, cu canale drepte, pentru adâncimi de găurire de până la 1000 mm în versiunea standard și până la 6000 mm la cerere. Forma circumferențială proiectată universal pe capul de găurire permite lucrul sigur într-o gamă largă de materiale.

**Notă:**

Pentru utilizarea sigură a burghiilor cu găuri adânci, este necesară o gaură pilot de cel puțin  $4 \times D$  cu burghiu pilot cu cod 122736 sau cod 123885 și 231605 pentru diametre mai mari sau cu burghiu pilot cod 122606 pentru aluminiu. Pentru găurile adânci  $> 50 \times D$ , scula trebuie să fie susținută cu o lunetă la intervale de  $50 \times D$ . Raportul L/D indicat corespunde adâncimii minime de găurire la care se poate ajunge cu burghiul respectiv pentru găuri adânci. Lungimea canelurii  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Se recomandă o presiune a lichidului de răcire de  $> 40$  bari.

**Descriere tehnică**

adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	125 mm
Standard	Normă de fabricație
Gamă de Ø	8 - 8,99 mm
Lungimea totală L	200 mm
Număr de dinți Z	1
Ø nominal $D_c$	8 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură

Unghiul la vârf	125 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB
Răcire interioară	da, cu 40 bar pe min.
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
Semistandard	da

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Fontă	recomandat	80 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		