

**Garant****Burghiu pentru găuri adânci HSS-E, neacoperită, Ø DC h8: 4,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116061 4,5
GTIN	4045197026804
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

**Miez deosebit de întărit** fără conicitate.

Ascuțire precisă la vârf.

Cu **canale cu formă specială**. Avantajos la găuri adânci de până la 10xD și materiale cu formare critică de așchii.

**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**

Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	82 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	4,5 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	4,5 mm
Lungimea totală L	126 mm
Standard	DIN 340
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	75,3 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 Pl	recomandat	70 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	45 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>	indicat în anumite condiții	18 m/min	P
GG(G)	recomandat	25 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		