

Garant**Burghiu pentru găuri adânci HSS-E, neacoperită, Ø DC h8: 4,8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 116061 4,8 |
| GTIN | 4045197026811 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 87 mm |
| Ø nominal D_c | 4,8 mm |
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm ² | 0,05 mm/rot |
| Toleranță Ø nominal | h8 |
| Ø cozii D_s | 4,8 mm |
| Lungimea totală L | 132 mm |
| Standard | DIN 340 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 79,8 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 ² | recomandat | 28 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 21 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 18 m/min | P |
| GG(G) | recomandat | 25 m/min | K |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |