

Garant**Burghiu pentru găuri adânci HSS-E, neacoperită, Ø DC h8: 1,9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116061 1,9
GTIN	4045197026576
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 $10 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L_c	53 mm
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D_c	1,9 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D_s	1,9 mm
Lungimea totală L	80 mm
Standard	DIN 340
adâncime maximă de găurire recomandată L_2	50,2 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		