

**Garant****Burghiu elicoidal lung HSS-E N, neacoperită, Ø DC h8: 2,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116065 2,3
GTIN	4045197270405
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Ascuțire. Grosimea miezului și conicitatea sunt standard. Lustruit.

Cu geometrie la vârf forma AC de la 2 mm.

**Avantaj:**

Pentru realizarea de **găuri adânci** utilizând bucșe de ghidare.

Pentru oțeluri foarte rezistente, oțeluri călite, **de asemenea TOOLOX.**

**Recomandare:****Adâncimea maximă de găurire:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Notă:**

Burghie de centrare pentru mașini CNC recomandate Cod 112103, 112110 și 112160 cu **ascuțire la vârf 120°** pentru siguranța sporită a procesului

**Descriere tehnică**

Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	2,3 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	59 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	2,3 mm
Lungimea totală L	90 mm
Standard	DIN 340
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	55,6 mm

Unghiul la vârf	118 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E
Tip	N
Unghiul elicei	35-40 grad
Răcire interioară	nu
Inel colorat	roșu
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	8 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		