

**Garant****Burghiu elicoidal lung HSS-E N, neacoperită, Ø DC h8: 2,6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 116065 2,6    |
| GTIN               | 4045197270436 |
| 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 |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 62 mm       |
| Număr de dinți Z                                      | 2           |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 2,6 mm      |
| Toleranță Ø nominal                                   | h8          |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 2,6 mm      |
| Lungimea totală L                                     | 95 mm       |
| Standard  | DIN 340     |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 58,1 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                  |          |         |