

Garant**Burghiu elicoidal lung HSS-E N, neacoperită, Ø DC h8: 2,9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116065 2,9
GTIN	4045197270467
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

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm ²	0,02 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L _c	66 mm
Ø nominal D _c	2,9 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D _s	2,9 mm
Lungimea totală L	100 mm
Standard	DIN 340
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	61,7 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 ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	8 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	8 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	5 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	8 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		