

## Garant

### Burghiu pentru găuri adânci HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 1,1mm



#### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 116063 1,1    |
| GTIN               | 4045197870735 |
| 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.

Cu **acoperire specială cu TiAlN** pentru o durabilitate ridicată.

##### 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

|  |             |
|--|-------------|
| Ø nominal $D_c$                              | 1,1 mm      |
| Lungimea totală L                            | 60 mm       |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 37 mm       |
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| Ø cozii $D_s$                                | 1,1 mm      |
| Toleranță Ø nominal                          | h8          |
| Standard                                     | DIN 340     |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 35,4 mm     |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | 0,03 mm/rot |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Unghiul la vârf    | 130 grad          |
| Coadă tip          | Coadă cilindrică  |
| Strat de acoperire | TiAlN             |
| 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 <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl                  | indicat în anumite condiții | 87 m/min       | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | indicat în anumite condiții | 56 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 50 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 31 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 23 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 20 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 12 m/min       | P       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 6 m/min        | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 31 m/min       | K       |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |