

Garant**Burghiu pentru găuri adânci HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 2,9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116063 2,9
GTIN	4045197871114
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×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

adâncime maximă de găurire recomandată L_2	61,7 mm
Standard	DIN 340
Ø nominal D_c	2,9 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm ²	0,03 mm/rot
Lungimea totală L	100 mm
Ø cozii D_s	2,9 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Lungimea canalului de așchii L_c	66 mm

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 _c	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 ²	recomandat	31 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	23 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	20 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	6 m/min	S
GG(G)	recomandat	31 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		