

**Garant****Burghiu pentru găuri adânci HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 3,1 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116063 3,1
GTIN	4045197871138
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**

Toleranță Ø nominal	h8
Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	3,1 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3,1 mm
Lungimea totală L	106 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	64,4 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	69 mm
Număr de dinți Z	2
Standard	DIN 340

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		