

**Garant****Burghiu pentru găuri adânci HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 5,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116063 5,8
GTIN	4045197871299
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**

Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/rot
Lungimea canalului de așchii $L_c$	91 mm
Ø nominal $D_c$	5,8 mm
Lungimea totală $L$	139 mm
Ø cozii $D_s$	5,8 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Număr de dinți $Z$	2
Standard	DIN 340
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	82,3 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 <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		