

Garant**Burghiu lung cu coadă cilindrică HSS N, neacoperită, Ø DC h8: 3,1 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116000 3,1
GTIN	4045197025333
Clasa articolului	11B

Descriere**Execuție:**

Începând de la 2,4 mm tratament superficial (cifare). Special pentru găurire adâncă (este necesară evacuarea repetată a așchiilor).

Cu geometrie la vârf Forma A de la Ref. 4 mm.

Avantaj:

Recomandat în special pentru găurire **adâncă**. (Nu este necesar avansul în trepte mici și evacuarea repetată a așchiilor).

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

Ø nominal D_c	3,1 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	69 mm
Avans f pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D_s	3,1 mm
Lungimea totală L	106 mm
Standard	DIN 340

adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	64,4 mm
Unghiul la vârf	118 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS
Tip	N
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	64 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	52 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	40 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
GG(G)	indicat în anumite condiții	25 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		