

Garant**Burghiu elicoidal lung HSS-E VA, neacoperită, Ø DC h8: 5,9mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 116070 5,9 |
| GTIN | 4045197027580 |
| Clasa articolului | 11B |

Descriere**Execuție:**

Ascuțire. Grosimea miezului și conicitatea sunt standard. Lustruit.
Geometrie la vârf Forma C.

Avantaj:

Pentru realizarea de **găuri adânci** utilizând bucșe de ghidare.

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

| | |
|--|-------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø nominal D_c | 5,9 mm |
| Avans f pentru INOX < 900 N/mm ² | 0,05 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii L_c | 91 mm |
| Toleranță Ø nominal | h8 |
| Ø cozii D_s | 5,9 mm |
| Lungimea totală L | 139 mm |
| Standard | DIN 340 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L_2 | 82,2 mm |

| | |
|--------------------|-------------------|
| Unghiul la vârf | 130 grad |
| Coadă tip | Coadă cilindrică |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS E |
| Unghiul elicei | 35-40 grad |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | albastru |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 40 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 5 m/min | S |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |