

**Garant****Burghiu lung cu coadă cilindrică HSS N, neacoperită, Ø DC h8: 8,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116000 8,2
GTIN	4045197025593
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**

Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	109 mm
Număr de dinți Z	2
Ø nominal D <sub>c</sub>	8,2 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	8,2 mm
Lungimea totală L	165 mm
Standard	DIN 340

adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	96,7 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
GG(G)	indicat în anumite condiții	25 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		