

**Garant****Burghiu elicoidal lung HSS-E VA, neacoperită, Ø DC h8: 9,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116070 9,2
GTIN	4045197027917
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**

Ø nominal $D_c$	9,2 mm
Lungimea canalului de aşchii $L_c$	115 mm
Avans $f$ pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/rot
Număr de dinți $Z$	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii $D_s$	9,2 mm
Lungimea totală $L$	175 mm
Standard	DIN 340
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	101,2 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	S
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		