

## Garant

### Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E FS, TiAlN, Ø DC h8 × lungimea totală L: 5X245mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	116280 5X245
GTIN	4045197029072
Clasa articolului	11B

#### Descriere

##### Execuție:

Geometrie la vârf Forma C.

##### Avantaj:

**Recomandat în special pentru găurire în condiții dificile**, de exemplu, când tăișul nu este răcit suficient ca urmare a evacuării necorespunzătoare 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 112120, 112140 și 112170 cu **ascuțire la vârf 142°** pentru siguranța sporită a procesului

#### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	5 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	170 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	5 mm
Lungimea totală L	245 mm
Standard	DIN 1869

adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	162,5 mm
Unghiul la vârf	135 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	60 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	38 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	38 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	22 m/min	P
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		