

Garant**Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E N, TiAlN, Ø DC h8 × lungimea totală L: 5X315mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116285 5X315
GTIN	4045197326898
Clasa articolului	11B

Descriere**Execuție:**

Strat de acoperire din TiAlN și anti-fricțiune, uzură redusă și tendință redusă de depunere pe tăiș. Geometrie la vârf Forma C.

Avantaj:

Lungimea spirei conform DIN 340. Pentru oțeluri foarte rezistente, călite, **de asemenea**

TOOLOX.**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	5 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L_c	87 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm ²	0,07 mm/rot
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D_s	5 mm
Lungimea totală L	315 mm
Standard	DIN 1869

adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	79,5 mm
Unghiul la vârf	118 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E
Tip	N
Unghiul elicei	38 grad
Răcire interioară	nu
Inel colorat	roșu
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	38 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	22 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	7 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	5 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	10 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	5 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	70 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		