

**Garant**

**Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E FS, neacoperită, Ø DC h8 × lungimea totală L: 7X290mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	116240 7X290
GTIN	4045197028822
Clasa articolului	11B

**Descriere****Execuție:**

Cu ascuțire precisă la vârf.

Miez deosebit de întărit fără conicitate. Canal șlefuit, teșituri niturate.

Med tilspidsning form C.

**Avantaj:**

**Burghiu special pentru găuri adânci. Pentru găuri deosebit de adânci.** Evacuare optimă a așchiilor datorată canalelor elicoidale; prin urmare, în cazul găurilor deosebit de adânci, evacuarea așchiilor se efectuează mai rar.

**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**

Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Ø nominal D <sub>C</sub>	7 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>C</sub>	200 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>S</sub>	7 mm

Lungimea totală L	290 mm
Standard	DIN 1869
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	189,5 mm
Unghiul la vârf	130 grad
Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS
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	50 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	32 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	21 m/min	P
GG(G)	recomandat	18 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		