

**Garant**

**Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E FS, TiAlN, Ø DC h8 × lungimea totală L: 8,5X305mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	116280 8,5X305
GTIN	4045197029249
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**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	210 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
Număr de dinți $Z$	2
Ø nominal $D_c$	8,5 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii $D_s$	8,5 mm
Lungimea totală $L$	305 mm
Standard	DIN 1869

adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	197,3 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 PI	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		