

**Garant****Burghiu cu coadă cilindrică extrem de lung HSS-E N, TiAlN, Ø DC h8 × lungimea totală L: 8X240mm****Date comandă**

Numărul de comandă	116285 8X240
GTIN	4045197328021
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**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	109 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
Număr de dinți $Z$	2
Ø nominal $D_c$	8 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea totală $L$	240 mm
Standard	DIN 1869

adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	97 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	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
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	7 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	10 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	5 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	70 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		