

**Burghiu elicoidal HSS N, TiN, Ø DC h8: 3,7mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114360 3,7    |
| GTIN               | 4045197016430 |
| Clasa articolului  | 12B           |

**Descriere****Execuție:**

Grosime standard a miezului fără conicitate.

Tăiș obținut prin ascuțire de precizie.

**Ascuțire:** Precizie ridicată a concentricității și acuratețe ridicată a pasului elicei, burghiu pentru producția în serie.

Cu geometrie la vârf forma C de la Ref. 2,4 mm.

**Recomandare:****Adâncimea maximă de găurire:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Descriere tehnică**

|  |             |
|--|-------------|
| Ø nominal $D_c$                              | 3,7 mm      |
| Număr de dinți Z                             | 2           |
| Avans f pentru oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | 0,05 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 39 mm       |
| Toleranță Ø nominal                          | h8          |
| Ø cozii $D_s$                                | 3,7 mm      |
| Lungimea totală L                            | 70 mm       |
| Standard                                     | DIN 338     |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 33,5 mm     |
| Unghiul la vârf                              | 118 grad    |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Coadă tip          | Coadă cilindrică  |
| Strat de acoperire | TiN               |
| Materialul sculei  | HSS               |
| Tip                | N                 |
| Unghiul elicei     | 35-40 grad        |
| Răcire interioară  | nu                |
| Inel colorat       | fără              |
| Tip produs         | Burghiu elicoidal |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | indicat în anumite condiții | 56 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 50 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 50 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 37 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 31 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 12 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 15 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 10 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 6 m/min        | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 31 m/min       | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 80 m/min       | N       |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |