



Burghiu elicoidal HSS N, TiN, Ø DC h8: 9,9mm



Date comandă

Numărul de comandă	114360 9,9
GTIN	4045197017055
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

Avans f pentru oțel < 500 N/mm ²	0,16 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L _c	87 mm
Ø nominal D _c	9,9 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D _s	9,9 mm
Lungimea totală L	133 mm
Standard	DIN 338
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	72,2 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 _c	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 ²	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	31 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	12 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		