



## Burghiu elicoidal HSS N, TiN, Ø DC h8: 11,2mm



### Date comandă

Numărul de comandă	114360 11,2
GTIN	4045197017123
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 <sup>2</sup>	0,16 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	11,2 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	94 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	11,2 mm
Lungimea totală L	142 mm
Standard	DIN 338
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	77,2 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 <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		