

**Garant**
**Burghiu elicoidal HSS-E N, neacoperită, Ø DC h8: 8,5mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114400 8,5    |
| GTIN               | 4045197018007 |
| Clasa articolului  | 11B           |

**Descriere**
**Execuție:**

**Ascuțire:** precizie ridicată a concentricității și acuratețe a pasului, cu tăiș obținut prin ascuțire de precizie. Burghiu pentru producția în serie.

**Miez întărit** și lustruit.

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

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

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

**Descriere tehnică**

|   |                  |
|---|------------------|
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>           | 0,1 mm/rot       |
| Număr de dinți Z                                      | 2                |
| Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>           | 75 mm            |
| Ø nominal D <sub>c</sub>                              | 8,5 mm           |
| Toleranță Ø nominal                                   | h8               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                | 8,5 mm           |
| Lungimea totală L                                     | 117 mm           |
| Standard  | DIN 338          |
| adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub> | 62,3 mm          |
| Unghiul la vârf                                       | 130 grad         |
| Coadă tip   | Coadă cilindrică |

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Strat de acoperire | neacoperită       |
| Materialul sculei  | HSS E             |
| Tip                | N                 |
| 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>  | recomandat                  | 40 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 10 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 8 m/min        | P       |
| TOOLOX 33                     | recomandat                  | 8 m/min        | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 12 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 8 m/min        | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 5 m/min        | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 25 m/min       | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 80 m/min       | N       |
| Uni                           | recomandat                  |                |         |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |