



Burghiu elicoidal HSS-E N, neacoperită, Ø DC h8: 3,8mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114405 3,8 |
| GTIN | 4045197534835 |
| Clasa articolului | 12B |

Descriere

Execuție:

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

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 ² | 0,03 mm/rot |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø nominal D _c | 3,8 mm |
| Lungimea canalului de așchii L _c | 43 mm |
| Toleranță Ø nominal | h8 |
| Ø cozii D _s | 3,8 mm |
| Lungimea totală L | 75 mm |
| Standard | DIN 338 |
| adâncime maximă de găurire recomandată L ₂ | 37,3 mm |
| Unghiul la vârf | 135 grad |
| Coadă tip | Coadă cilindrică |
| Strat de acoperire | neacoperită |

| | |
|-------------------|-------------------|
| Materialul sculei | HSS E |
| Tip | N |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Burghiu elicoidal |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 28 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 22 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 8 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 8 m/min | M |
| Ulei | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |