

**Burghiu elicoidal HSS-E N, neacoperită, Ø DC h8: 10mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114405 10     |
| GTIN               | 4045197535450 |
| 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**

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø nominal $D_c$                              | 10 mm            |
| Avans $f$ pentru oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/rot       |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 87 mm            |
| Număr de dinți $Z$                           | 2                |
| Toleranță Ø nominal                          | h8               |
| Ø cozii $D_s$                                | 10 mm            |
| Lungimea totală $L$                          | 133 mm           |
| Standard                                     | DIN 338          |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 72 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 <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 35 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 28 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 22 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 8 m/min        | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 6 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 8 m/min        | M       |
| Ulei                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |