

**Garant**
**Burghiu elicoidal HSS-E H, neacoperită, Ø DC h8: 6,8mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	114470 6,8
GTIN	4045197019462
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**, lustruit, **lungimea spirei conform DIN 1897, lungimea totală conform DIN 338.**

Și pentru **materiale HARDOX.**

Geometrie la vârf Forma C.

**Recomandare:**

**Adâncimea maximă de găurire:**

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

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	34 mm
Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	6,8 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	6,8 mm
Lungimea totală L	109 mm
Standard	DIN 338
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	23,8 mm
Unghiul la vârf	135 grad

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS E
Tip	H
Răcire interioară	nu
Inel colorat	roz
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	10 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	P
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	6 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	5 m/min	S
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		