



## Burghiu elicoidal HSS format prin roluire cu precizie N, neacoperită, Ø DC h8: 7,6mm



### Date comandă

Numărul de comandă	114020 7,6
GTIN	4045197010193
Clasa articolului	12B

### Descriere

#### Execuție:

**Format prin roluire**, cu valori normale pentru unghiul elicei, grosimea și conicitatea miezului. Dimensiuni conform DIN 338.

Burghiu cu coadă cilindrică, rezistent, cu miez întărit și tăiș transversal mic pentru facilitarea găuririi și centrare exactă a găurii ce urmează a fi realizată. **Canale roluite cu precizie.**

#### Recomandare:

#### Adâncimea maximă de găurire:

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

#### Notă:

Ref. 14–20: Ø cozii 13 mm cu 3 suprafețe de antrenare.

### Descriere tehnică

Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	7,6 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	75 mm
Toleranță Ø nominal	h8
Ø cozii D <sub>s</sub>	7,6 mm
Lungimea totală L	117 mm
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	63,6 mm
Unghiul la vârf	118 grad

Coadă tip	Coadă cilindrică
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	45 m/min	N
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
GG(G)	indicat în anumite condiții	25 m/min	K
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		