

**HOLEX****Burghiu elicoidal HSS format prin roluire cu precizie N, neacoperită, Ø DC h8: 11,2mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 114020 11,2   |
| GTIN               | 4045197010483 |
| 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**

|  |            |
|--|------------|
| Număr de dinți Z                             | 2          |
| Ø nominal $D_c$                              | 11,2 mm    |
| Avans f pentru oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | 0,1 mm/rot |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 94 mm      |
| Toleranță Ø nominal                          | h8         |
| Ø cozii $D_s$                                | 11,2 mm    |
| Lungimea totală L                            | 142 mm     |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 77,2 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                  |          |         |