

**Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123107 6
GTIN	4045197449269
Clasa articolului	12E

**Descriere****Execuție:**

**Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**. **Tăișul principal drept** cu rotunjire ușoară a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**.

**Notă:**

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsul succesori recomandat este Cod 123104.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	6 mm
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	57 mm
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	95 mm
Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	48 mm
Strat de acoperire	TiN

Materialul sculei	Carbură
Execuție	8×D
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Inel colorat	verde
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	175 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	135 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	105 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	65 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		