

**Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122345 4,2
GTIN	4045197387691
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Descriere tehnică**

Avans $f$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/rot
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii $L_c$	24 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø nominal $D_c$	4,2 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală $L$	66 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	17,7 mm
Strat de acoperire	TiN

Materialul sculei	Carbură
Execuție	4×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Semistandard	da
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	240 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	S
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Aer	indicat în anumite condiții		