



## Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,3mm



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 122345 6,3    |
| GTIN               | 4045197387912 |
| 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,18 mm/rot |
| Toleranța arborelui                          | h6          |
| Ø nominal $D_c$                              | 6,3 mm      |
| Lungimea canalului de așchii $L_c$           | 34 mm       |
| Număr de dinți $Z$                           | 2           |
| Toleranță Ø nominal                          | h7          |
| Ø cozii $D_s$                                | 8 mm        |
| Lungimea totală $L$                          | 79 mm       |
| Standard                                     | DIN 6537 K  |
| adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$ | 24,6 mm     |
| Strat de acoperire                           | TiN         |

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| Materialul sculei | Carbură           |
| Execuție          | 4xD               |
| 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         | $V_c$     | 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 |           |         |