



## Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 5,1mm



### Date comandă

Numărul de comandă	122396 5,1
GTIN	4045197423269
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 pentru INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/rot
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	28 mm
Ø nominal D <sub>c</sub>	5,1 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	m7
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	66 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	20,4 mm
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 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
Fontă	indicat în anumite condiții	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		