

**Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	123307 3
GTIN	4045197449856
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pentru utilizarea în condiții de siguranță a burghiilor pentru găuri adânci  $12 \times D$  este necesară centrarea prealabilă cu Cod 121068–121130 sau realizarea unei găuri de ghidare  $3 \times D$  cu Cod 122736.

**Descriere tehnică**

Lungimea canalului de așchii $L_c$	54 mm
Ø nominal $D_c$	3 mm
Avans $f$ pentru oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/rot
Număr de dinți $Z$	2
Toleranța arborelui	h6
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală $L$	92 mm
Standard	Normă de fabricație
adâncime maximă de găurire recomandată $L_2$	49,5 mm

Strat de acoperire	TiN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	12xD
Unghiul la vârf	135 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Burghiu pilot necesar	Da, burghiu pilot
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		