



Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 4mm



Date comandă

Numărul de comandă	122406 4
GTIN	4045197424228
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Răcire interioară: Da, cu 25 bari

Standard: DIN 6537 K

Toleranță Ø nominal: m7

Număr de dinți Z: 2

adâncime maximă de găurire recomandată L_2 : 18 mm

Toleranță Ø nominal: m7

Lungimea totală L: 66 mm

Ø cozii D_s : 6 mm

Avans f pentru INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm/rot

Descriere tehnică

Avans f pentru INOX < 900 N/mm ²	0,07 mm/rot
Ø nominal D_c	4 mm
Lungimea canalului de așchii L_c	24 mm
Toleranța arborelui	h6
Număr de dinți Z	2

Toleranță Ø nominal	m7
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea totală L	66 mm
Standard	DIN 6537 K
adâncime maximă de găurire recomandată L ₂	18 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	4xD
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
Inel colorat	albastru
Tip produs	Burghiu elicoidal

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	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 ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	30 m/min	S
Fontă	indicat în anumite condiții	70 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Aer	recomandat