



## Burghiu ultraperformant din HM tip Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 9,1mm



### Date comandă

Numărul de comandă	122635 9,1
GTIN	4045197394842
Clasa articolului	12E

### Descriere

#### Execuție:

**Vârful întărit și ascuțirea specială suplimentară** – garantează tăiere transversală cu **precizie de centrare superioară**.

**Tăișul principal drept** cu ușoară rotunjire a muchiei și forma specială a canalului permit obținerea de **așchii scurte**.

#### Notă:

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsul succesori recomandat este Cod 122777.**

### Descriere tehnică

Avans f în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	9,1 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranța arborelui	h6
Lungimea canalului de așchii L <sub>c</sub>	61 mm
Toleranță Ø nominal	h7
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	103 mm
Standard	DIN 6537

adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	47,4 mm
Strat de acoperire	TiN
Materialul sculei	Carbură
Execuție	6×D
Unghiul la vârf	140 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	Da, cu 25 bari
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	30 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		