

**Wiertła wysokowydajne VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10,8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122345 10,8
GTIN	4045197388322
Klasa artykułu	12E

**Opis**

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -> dzięki temu ścin skrawający wykazuje >dużą dokładność centrowania. Proste główne krawędzie skrawające z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych->dają krótkie wióry.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych  $LC = L2 + 1,5 \times DC$ .

**Opis techniczny**

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	55 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. $D_c$	10,8 mm
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	12 mm
długość całkowita L	102 mm
Norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	38,8 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza	VHM

Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	240 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	65 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	S
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się warunkowo		