



## Wiertła wysokowydajne VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 3,5mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	123108 3,5
GTIN	4045197450289
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

#### **DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecany jest nowy wyrób nr 123109.**

### Opis techniczny

Ø nom. $D_c$	3,5 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	34 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	72 mm
Norma	norma zakładowa

## Karta danych

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	28,8 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HE z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	175 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	135 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	105 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	65 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		