



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 1,3mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122664 1,3
GTIN	4045197595973
Klasa artykułu	12E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania. Proste główne krawędzie skrawające z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych tworzą **krótkie wióry.**

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.
 Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.
 Kształt **HB**: podawać z **nr 122666**.
 Kształt **HE**: podawać z **nr 122668**.
 chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar
 norma: DIN 6537
 Tolerancja Ø nominalnej: m7
 Liczba ostrzy Z: 2
 zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 8,6 mm
 Tolerancja Ø nominalnej: m7
 długość całkowita L: 45 mm
 Ø chwytu D_s : 4 mm
 posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,02 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,02 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	1,3 mm

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	10,5 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
\varnothing chwytu D_s	4 mm
długość całkowita L	45 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	8,6 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	140 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	120 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	S

GG	nadaje się warunkowo	70 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		