



## Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm lub cale): 6,9



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122771 6,9
GTIN	4062406147730
Klasa artykułu	12F

### Opis

#### Wykonanie:

Narzędzie specjalnie bez chłodzenia wewnętrznego przystosowane do obróbki otworów.

**Wklęsłe ostrza główne i specjalny kształt rowków** zapewniają dobre odprowadzanie wiórów.

Wytrzymała geometria ostrza ze **specjalnym zaostreniem** i 4-powierzchniowe zaszlifowanie gwarantuje precyzję wiercenia. Bogate możliwości stosowania w materiałach stalowych dzięki połączeniu szczególnie wytrzymałego na obciążenia dynamiczne węgla spiekane go o ultradrobnych ziarnach niezwykle **odpornej na zużycie i ciepło** powłoki.

#### wskazówka:

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Wersje HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 122772**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 122773**.

### Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	42,7 mm
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/obr,
długość całkowita L	91 mm
Ø nom. $D_c$	6,9 mm
Ø chwytu $D_s$	8 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	53 mm

norma	DIN 6537
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	m7
powłoka	AlTiN-Si
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	160 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	70 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	60 m/min	P
GG	nadaje się	90 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się warunkowo	60 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		