

**Wiertła wysokowydajne VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 12,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123108 12,5
GTIN	4045197450876
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**

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	12,5 mm
Długość rowków wiórowych L_c	133 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,26 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D_s	14 mm
długość całkowita L	178 mm
Norma	norma zakładowa

Karta danych

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	114,3 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 _c	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 ²	nadaje się warunkowo	105 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	65 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		