



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 9,9mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122664 9,9
GTIN	4045197421746
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 : 46,2 mm

Tolerancja Ø nominalnej: m7

długość całkowita L: 103 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	61 mm
Liczba ostrzy Z	2

Ø nom. D _c	9,9 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	46,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
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		