

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm lub cale): 1

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122659 1
GTIN	4045197582218
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Ważne:

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

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 122661**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122659 + 129100HE**.

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D_c	1 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	8 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D_s	4 mm
długość całkowita L	55 mm
norma	DIN 6537

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	6,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		