

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,5mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122385 5,5
GTIN	4045197388858
Klasa artykułu	11E

## Opis

### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** -<BR/>dzięki temu ścin skrawający wykazuje <BR/>**dużą dokładność centrowania**. **Proste główne krawędzie skrawające** z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych<BR/>dają **krótkie wióry**.

### wskazówka:

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

## Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/obr,
Ø nom. $D_c$	5,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	19,8 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM

Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	245 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	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	S
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		