



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC m7: 19,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122668 19,5
GTIN	4045197429438
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 71,8 mm

Tolerancja Ø nominalnej: m7

długość całkowita L: 153 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,18 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,18 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	19,5 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	101 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
\varnothing chwytu D_s	20 mm
długość całkowita L	153 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	71,8 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HE z 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	32 m/min	S
GG	nadaje się warunkowo	70 m/min	K
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się
przyłącze	nadaje się