

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

Numer katalogowy	122675 5
GTIN	4045197397850
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zwiększona stabilność dzięki grubszeemu rdzeniowi i **specjalnej geometrii**. Specjalne zaostrenie.

Wysoka dokładność ruchu obrotowego i trwałość.

Wysoka jakość otworów.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

wskazówka:

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

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 36,5 mm

długość całkowita L: 82 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w tytanie > 850 N/mm²: 0,04 mm/obr,

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w tytanie > 850 N/mm ²	0,04 mm/obr,
Ø nom. D_c	5 mm
tolerancje chwytu	h6

Długość rowków wiórowych L_c	44 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	82 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	36,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
	6xD
typ	FS
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	260 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	240 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	160 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	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		