

**Wiertła wysokowydajne VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123307 10
GTIN	4045197450128
Klasa artykułu	12E

Opis**Wykonanie:**

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

Proste główne krawędzie skrawające z lekkim zaokrągleniem i specjalny kształt rowków wiórowych dają **krótki wiór**.

wskazówka:

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów 12xD wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068 – 121130 lub wykonania otworu prowadzącego 3xD przy użyciu nr 122736.

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Ø nom. D _c	10 mm
Długość rowków wiórowych L _c	120 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	162 mm
Norma	norma zakładowa

Karta danych

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	105 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	175 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	135 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się warunkowo	105 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	65 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		