



Wiertła wysokowydajne VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 7,8mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123308 7,8
GTIN	4045197451262
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 $12 \times D$ wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068 – 121130 lub wykonania otworu prowadzącego $3 \times D$ przy użyciu nr 122736.

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Ø nom. D _c	7,8 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L _c	108 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	146 mm
Norma	norma zakładowa

Karta danych

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	96,3 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HE z 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		