

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122736 16
GTIN	4045197567390
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania. Szczególnie duża dokładność prowadzenia w osi i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**.

wskazówka:

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

Otwór prowadzący zalecany dla otworów głębokich powyżej $12 \times D$; koniecznie potrzebny w przypadku od $20 \times D$ do $30 \times D$.

Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu.

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122738**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122736 + 129100HE**.

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	83 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,32 mm/obr,
Ø nom. D_c	16 mm
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	133 mm

norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	59 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	65 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE