

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm**

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122505 3,7
GTIN	4045197391186
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. **Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. Kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

wskazówka:

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

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecane są nowe wyroby nr 122426 i 122436.

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	20 mm
Ø nom. D_c	3,7 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,11 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	62 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	14,5 mm
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się warunkowo	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	65 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	70 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		