

**Wiertła kręte VHM, TiN, Ø DC h7: 6,7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122301 6,7
GTIN	4045197042729
Klasa artykułu	12E

**Opis****Wykonanie:**

<strong>Zbliżone do DIN 338</strong>

Z taką samą Ø nominalną i chwytu.

powłoka z TiN.

**wskazówka:**

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

Mocowanie w uchwycie wiertarskim nr 341050 ze szczękami z powłoką diamentową.

**Opis techniczny**

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/obr,
tolerancje chwytu	h7
Długość rowków wiórowych $L_c$	63 mm
Ø nom. $D_c$	6,7 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	6,7 mm
długość całkowita L	101 mm
norma	DIN 338
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	53 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza	VHM

typ	N
kąt wierzchołkowy	118 stopni
Kąt linii śrubowej	30 stopni
chwyt	Kolek walcowy h7
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	230 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	160 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	160 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	20 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	85 m/min	K
CuZn	nadaje się	160 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		

