

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122765 14
GTIN	4045197399281
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 122716 i 122726.**

## Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D <sub>c</sub>	14 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	77 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	14 mm
długość całkowita L	124 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	56 mm

powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB 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 <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	65 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	28 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	70 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		