

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 10H7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122790 10H7
GTIN	4045197059215
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Wiercenie i rozwieranie w jednym przejściu. Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania. Szczególnie dużą dokładność prostoliniowości zapewniają **4łysinki prowadzące**.

Zalety:

Bez dodatkowego rozwierania można uzyskać **tolerancje otworów H7**.

wskazówka:

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

Kształt **HB**: podawać z nr **122790 + 129100HB**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122790 + 129100HE**.

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

Wiertła pasowane VHM-HPC do obróbki aluminium dostarczane na zamówienie.

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,28 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D _c	10 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	46 mm
Tolerancja	H7
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
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	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 warunkowo	60 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
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się warunkowo		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB