



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,1mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122315 6,1
GTIN	4045197386816
Klasa artykułu	12E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. **Proste główne krawędzie skrawające** z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych dają **krótkie wióry**.

wskazówka:

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	34 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,18 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D_c	6,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	79 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	24,9 mm
powłoka	TiN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	140 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	120 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	65 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	70 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		