



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122315 10
GTIN	4045197387202
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

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,22 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L _c	47 mm
Ø nom. D _c	10 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	89 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	32 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		