

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 10,2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123010 10,2
GTIN	4045197572639
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórow przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długie wióry.

wskazówka:

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

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	114 mm
posuw f w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/obr,
Ø nom. D_c	10,2 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	162 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	98,7 mm

powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	32 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		