

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,1mm**

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122445 3,1 |
| GTIN | 4045197389404 |
| 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!

Zalecany jest nowy wyrób nr 122416.

Opis techniczny

| | |
|--|--------------|
| Ø nom. D_c | 3,1 mm |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Długość rowków wiórowych L_c | 20 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,11 mm/obr, |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| długość całkowita L | 62 mm |
| norma | DIN 6537 K |

| | |
|--|----------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 15,4 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 4xD |
| kąt wierzchołkowy | 140 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 90 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 80 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 65 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 35 m/min | P |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 35 m/min | S |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadaje się | 70 m/min | K |
| uniw. | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| suchy | nadaje się | | |