

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,2mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122445 6,2
GTIN	4045197389916
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

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	34 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
Ø nom. $D_c$	6,2 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 <sub>2</sub>	24,7 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 <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	65 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		