

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122445 8,2
GTIN	4045197390219
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**

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
Ø nom. D_c	8,2 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	47 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	34,7 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 _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		