

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122445 12,2
GTIN	4045197390684
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**

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. $D_c$	12,2 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	60 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	14 mm
długość całkowita L	107 mm
norma	DIN 6537 K

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	41,7 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		