

Garant**Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123102 8,5
GTIN	4045197458629
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:****Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -**

dzięki temu ścin skrawający wykazuje

dużą dokładność centrowania.

Szczególnie duża dokładność prowadz. w osi dzięki **4 łysinkom prowadz.**, które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

Wypukłe ostrza główne z zaokrąglonymi

krawędziami i szczeg. kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

Zalety:**Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.****wskazówka:**Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

Zalecane są nowe wyroby nr 123026 i 123036.

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	95 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	8,5 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7

Karta danych

Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	142 mm
Norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	82,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	180 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	140 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się warunkowo	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	40 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	70 m/min	K

Karta danych

uniw.

nadaje się

maksymalnie na mokro

nadaje się