

Garant**Wiertła HPC prowadzące z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 6,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123691 6,5
GTIN	4045197569196
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Z rowkami śrubowymi, z **4 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne **wiertła prowadzące Co** nowej generacji, do skrawania w obszarze HPC. **Z kątem wierzchołkowym 138°** i **tolerancją ostrzy j6** dla optymalnego wykonania otworu prowadzącego Co. **Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu prowadzącego Co.**

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Właściwe zastosowanie wiertel do głębokich otworów 40xD i 50xD wymaga otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122736 i otworu prowadzącego Co 20xD przy użyciu wiertła prowadzącego Co nr 123691.

Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu. Zob. również strona 140/141.

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	160 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm/obr,
Ø nom. D_c	6,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	j6
Ø chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	210 mm
norma	norma zakładowa

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	150,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	20×D
kąt wierzchołkowy	138 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	105 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	45 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		