

**Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122765 8,06-X
GTIN	4062406522667
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  $LC = L2 + 1,5 \times DC$ . DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecane produkty następcze to nr 122761 i 122762. Termin dostawy: 12 tygodni roboczych Minimalne zamówienie: 3 szt Wersja specjalna na zamówienie Klienta: możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzega się możliwość dostawy  $\pm 10\%$  (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
norma	DIN 6537
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	61 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
długość całkowita L	103 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	10 mm
zakres Ø	8,06 - 10,05 mm
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 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 <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 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
Stal < 55 HRC	nadaje się	28 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
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		
przyłącze	nadaje się		