

Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122765 4,76-X
GTIN	4062406522643
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

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	44 mm
norma	DIN 6537
długość całkowita L	82 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D_s	6 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zakres Ø	4,76 - 6,05 mm
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
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_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się warunkowo	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	85 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
Stal < 55 HRC	nadaje się	28 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
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		
przyłącze	nadaje się		