

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm lub cale): 2,55**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122659 2,55
GTIN	4062406877996
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

**Ważne:**

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z **nr 122661**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122659 + 129100HE**.

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 17,2 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 4 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	4 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
długość całkowita L	57 mm
Liczba ostrzy Z	2

Ø nom. D <sub>c</sub>	2,55 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	17,2 mm
norma	DIN 6537
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	21 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

