

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 13,3mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122661 13,3 |
| GTIN | 4062406921057 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

Ważne:

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

wskazówka:

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

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 57 mm

długość całkowita L: 124 mm

Ø chwytu D_s : 14 mm

Opis techniczny

| | |
|---|---------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 77 mm |
| Ø nom. D_c | 13,3 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 57 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | m6 |

| | |
|-------------------------|------------------|
| norma | DIN 6537 |
| długość całkowita L | 124 mm |
| Ø chwytu D _s | 14 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 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 | niebieskie |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |

Dane użytkownika

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

przyłącze

nadaje się