

Garant**Wiertła VHM-HPC miniaturowe, TiAlN, Ø DC +0,004: 1,51mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121220 1,51
GTIN	4045197353191
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajne wiertła miniaturowe z **bardzo długą częścią roboczą**.

Ø chwytu 3 mm h6 dla uchwytów termoskurczowych. Duża dokładność ruchu obrotowego i precyzyjne zaszlifowanie umożliwiają **użycie wiertel do zastosowań HPC**.

wskazówka:

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	1,51 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,04 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	10,5 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	0 / 0,004
Ø chwytu D_s	3 mm
długość całkowita L	38 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	8,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM

typ	N
kąt wierzchołkowy	130 stopni
chwyt	Chwyt walcowy h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	140 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	140 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	25 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	90 m/min	K
CuZn	nadaje się	140 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

suchy

nadaje się warunkowo