

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,0-Xmm**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122760 1,0-X
GTIN	4062406075644
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania. Wypukłe ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków tworzą krótkie wióry, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $LC = L2 + 1,5 \times DC$. Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA. Kształt HB: podawać z nr 122765. Kształt HE: podawać z nr 122760 + 129100HE. 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

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/obr,
długość całkowita L	55 mm
Ø chwytu D_s	4 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	12 mm
norma	DIN 6537
zakres Ø	1 - 1,55 mm
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA 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		