

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122385 8,06-X
GTIN	4062406076863
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -
dzięki temu ścin skrawający wykazuje
dużą dokładność centrowania. Proste główne krawędzie skrawające z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych
dają **krótkie wióry.**

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 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 INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Ø chwytu D _s	10 mm
Długość rowków wiórowych L _c	47 mm
długość całkowita L	89 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
norma	DIN 6537 K
zakres Ø	8,06 - 10,05 mm
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	135 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
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	245 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	S
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		