

Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122385 10,06-X
GTIN	4062406076870
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 $LC = L2 + 1,5 \times DC$. 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

Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
Norma	DIN 6537 K
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	55 mm
Ø chwytu D _s	12 mm
długość całkowita L	102 mm
zakres Ø	10,06 - 12,05 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		