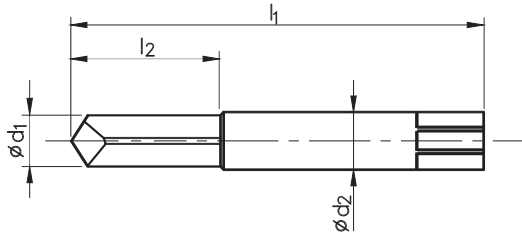


VHM



Rodzaj materiału / Quality of material / Qualität

VHM

Rodzaj powłoki / Coating / Beschichtung

TiAIN

$\varnothing d_1$	M	$l_1 \pm 2$	$l_2 \pm 2$	$\varnothing d_2$	INDEX	W9-900002
2,5	M3	38	10	3	0250	●
3,3	M4	46	14	4	0330	●
4,2	M5	50	19	5	0420	●
5,0	M6	50	23	6	0500	●
6,8	M8	60	23	8	0680	●
8,5	M10	80	25	10	0850	●
10,2	M12	80	35	12	1020	●

i

INFORMACJE TECHNICZNE
TECHNICAL INFORMATION
TECHNISCHE INFORMATIONEN

TABELA ZALECANYCH POSUWÓW MM/OBR.
TABLE OF RECOMMENDED FEED MM/REV.
LEITERTAFEL ZUM ERMITTLUNG DER VORSCHÜBE MM/UPM.

Grupa Group Gruppe	Średnica wiertła <i>Drill diameter</i> <i>Bohrer Durchmesser</i>											
	$\varnothing 1$	$\varnothing 2$	$\varnothing 3$	$\varnothing 4$	$\varnothing 5$	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 14$	$\varnothing 16$	$\varnothing 20$
a	0,015	0,030	0,038	0,047	0,053	0,060	0,075	0,090	0,100	0,120	0,127	0,160
b	0,020	0,050	0,070	0,085	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230	0,250	0,270
c	0,023	0,080	0,100	0,130	0,150	0,180	0,250	0,270	0,280	0,300	0,330	0,370
d	0,030	0,100	0,160	0,180	0,220	0,240	0,300	0,370	0,400	0,450	0,480	0,500
e	0,035	0,120	0,200	0,250	0,270	0,300	0,350	0,450	0,470	0,500	0,530	0,550
f	0,050	0,150	0,220	0,250	0,320	0,400	0,490	0,620	0,650	0,720	0,850	0,900
g	0,070	0,160	0,250	0,270	0,360	0,470	0,620	0,830	0,900	0,950	1,100	1,200
h	0,090	0,200	0,270	0,300	0,400	0,520	0,750	1,000	1,100	1,200	1,300	1,350

Symbole grup posuwów umieszczone są w tabeli doboru wiertel obok zalecanej prędkości skrawania

The symbols of feed groups are given in the drills selection table by the recommended cutting speed

Vorschubreihen - Code sind in der Bohrerwahltable neben Schnittgeschwindigkeitwerten angegeben