

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,5 mm**

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122500 5,5
GTIN	4045197050182
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Wytrzymały rdzeń i specjalne zaostrenie - dzięki temu uzyskuje się skrawający ścin o **dużej dokładności centrowania**. **Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długie wióry.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia: długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

Wersje HB i HE dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 122445/122505**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 122440/122500 i 129100HE**.

Długość rowków wiórowych $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecane produkty następcze to nr 122415; 122425; 122435 i 122361 oraz 122371.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 19,8 mm

długość całkowita L: 66 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	28 mm
Ø nom. D _c	5,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	19,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------