

Garant**Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 11,9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122506 11,9
GTIN	4062406090159
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Specjalne zaostrenie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**. Niewielkie siły promieniowe również przy nawiercaniu ukośnych powierzchni do 45°. Kształt rowków wiórowych zapewnia optymalne odprowadzanie wiórów. Z 4 łysinkami prowadzącymi do stabilizacji wiertła w otworze.

Zalety:

Specjalne zaszlifowanie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**.

Zalecenie:

Konieczne do bezpiecznego stosowania wiertarek VHM 180°:

- **przy nawiercaniu na płaskich powierzchniach wykonywaniu otworu pilotażowego 1xD za pomocą wiertła pilotażowego nr 122736**
- **przy nawiercaniu na powierzchniach pochyłych zredukować do 15°: posuw f na 50%, do 30°: posuw f na 40% i do maks. 45°: posuw f na 25 % podanej wartości. Po nawiercaniu można zastosować normalną wartość posuwu.**

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122506 + 129100HB**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122506 + 129100HE**.

Wiertła z VHM 180° do obróbki aluminium dostarczane na zamówienie.

Nie nadaje się do wykonywania pogłębień do śrub z łbem walcowym wg DIN974-1.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 35,2 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm
 posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	35,2 mm
długość całkowita L	100 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Długość rowków wiórowych L_c	53 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D_c	11,9 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D_s	12 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	3×D
kąt wierzchołkowy	180 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
zastosowanie wiertel	warunkowo nawiercanie skośne
zastosowanie wiertel	warunkowo baryłkowy
zastosowanie wiertel	warunkowo wiercenie poprzeczne
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE