

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 12,7 cale lub mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122659 12,7
GTIN	4062406115494
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

Ważne:

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

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 122661**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122659 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 58 mm

długość całkowita L: 124 mm

Ø chwytu D_s : 14 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,2 mm/obr,

Opis techniczny

długość całkowita L	124 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø nom. D _c	12,7 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	58 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D _s	14 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	77 mm
norma	DIN 6537
tolerancje chwytu	h6
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Usługi

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