

## Garant

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 1/8 mm**



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122661 1/8
GTIN	4062406119850
Klasa artykułu	11E

## Opis

### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie** – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

### 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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  $L_2$ : 23,23 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/obr,

## Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	28 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
długość całkowita L	66 mm
Ø nom w calach odpowiada	3,18 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/obr,
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	23,23 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte