

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 1/4 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122661 1/4
GTIN	4062406120542
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  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**Ważne:**

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja  $\varnothing$  ostrzy **h7**.

**wskazówka:**

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

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 43,475 mm

długość całkowita L: 91 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/obr,

**Opis techniczny**

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	m6
Długość rowków wiórowych $L_c$	53 mm
$\varnothing$ nom w calach odpowiada	6,35 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	43,475 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/obr,
norma	DIN 6537
Liczba ostrzy Z	2
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
długość całkowita L	91 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