

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 1/4 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123010 1/4
GTIN	4062406120962
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 śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 66,475 mm

długość całkowita L: 114 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

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

**Opis techniczny**

$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/obr,

Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	76 mm
długość całkowita L	114 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
norma	Norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	66,475 mm
Ø nom w calach odpowiada	6,35 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	8×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