

Garant

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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123214 1/4
GTIN	4062406121204
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 szczególnie kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia $1,5 \times \text{Ø}$ nominalna.

wskazówka:

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

Właściwe zastosowanie wiertła $12 \times D$ wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 98,475 mm

długość całkowita L: 146 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	108 mm
norma	Norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	98,475 mm
Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	146 mm
Ø chwytu D _s	8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø nom w calach odpowiada	6,35 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	12×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte