

Garant**Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 5,1mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122793 5,1 |
| GTIN | 4045197744791 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**Specjalne zaostrenie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**.**Zaleta:**Specjalne zaostrenie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**.**Zalecenie:**

Konieczne do bezpiecznego stosowania wiertarek VHM 180°:

- **przy nawiercaniu na płaskich powierzchniach wykonywaniu otworu pilotażowego 1xD za pomocą wiertła pilotowego nr 122736**
- **przy nawiercaniu na powierzchniach pochylonych zredukować do maks. 15°: posuw f na 25% podanej wartości. Po nawiercaniu można zastosować normalną wartość posuwu.**

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 122793 + 129100HB**.Kształt **HE**: podawać z **nr 122793 + 129100HE**.

Wiertła z VHM 180° do obróbki aluminium dostarczane na zamówienie.

Nie nadaje się do wykonywania pogłębień do śrub z łbem walcowym wg DIN974-1.**Opis techniczny**

| | |
|---------------------|-----------------|
| Ø nom. D_c | 5,1 mm |
| długość całkowita L | 82 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| norma | norma zakładowa |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |

| | |
|--|--------------------------------|
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,12 mm/obr, |
| Tolerancja Ø nominalnej | m7 |
| Długość rowków wiórowych L _c | 44 mm |
| tolerancje chwytu | h6 |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 36,4 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 5×D |
| kąt wierzchołkowy | 180 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| zastosowanie wiertel | warunkowo baryłkowy |
| zastosowanie wiertel | warunkowo wiercenie poprzeczne |
| zastosowanie wiertel | warunkowo nawiercanie skośne |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| Konieczne wiertło pilotowe | tak, wiertła pilotowe |
| Semi-Standard | tak |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 85 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 75 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 60 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 50 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 45 m/min | M |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadaje się | 90 m/min | K |
| uniw. | nadaje się | | |

| | |
|----------------------|------------|
| maksymalnie na mokro | nadaje się |
| minimalnie na mokro | nadaje się |
| przyłącze | nadaje się |

Usługi

| | |
|--|-----------|
| Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB | 129100 HB |
| Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE | 129100 HE |