

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 10,85 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122661 10,85
GTIN	4045197745453
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 $1,5 \times \text{Ø}$ 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 : 54,8 mm

długość całkowita L: 118 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Ø chwytu D _s	12 mm
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita L	118 mm
Długość rowków wiórowych L _c	71 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
norma	DIN 6537
Ø nom. D _c	10,85 mm
Liczba ostrzy Z	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	54,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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