

**Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø m7: 4,1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122506 4,1
GTIN	4045197743879
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Specjalne zaostrenie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**. Niewielkie siły promieniowe również przy nawiercaniu ukośnych powierzchni do 45°. Kształt rowków wiórowych zapewnia optymalne odprowadzanie wiórów. Z 4 łysinkami prowadzącymi do stabilizacji wiertła w otworze.

Zalety:

Specjalne zaszlifowanie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia: długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

Konieczne do bezpiecznego stosowania wiertarek VHM 180°:

- **przy nawiercaniu na płaskich powierzchniach wykonywaniu otworu pilotażowego $1 \times D$ za pomocą wiertła pilotowego nr 122736**
- **przy nawiercaniu na powierzchniach pochyłych zredukować do 15°: posuw f na 50%, do 30°: posuw f na 40% i do maks. 45°: posuw f na 25 % podanej wartości. Po nawiercaniu można zastosować normalną wartość posuwu.**

wskazówka:

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122506 + 129100HB**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122506 + 129100HE**.

Materiał ostrza

 ; VHM

głębokość wiercenia do: $3 \times D$

kąt wierzchołkowy: 180 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

zastosowanie wiertel: warunkowo nawiercanie skośne

zastosowanie wiertel: warunkowo baryłkowy

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2
 Tolerancja \varnothing nominalnej: m7
 Długość rowków mocujących: 24 mm
 długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 66 mm
 \varnothing chwytu: 6 mm
 posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,08 mm/obr,

Opis techniczny

\varnothing chwytu	6 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
norma	norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
\varnothing nomin.	6 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	66 mm
Długość rowków mocujących	24 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	17,9 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	3xD
kąt wierzchołkowy	180 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
zastosowanie wiertel	warunkowo nawiercanie skośne
zastosowanie wiertel	warunkowo baryłkowy
zastosowanie wiertel	warunkowo wiercenie poprzeczne
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową typ HE

129100 HE

Szlifowanie ściernicą trzpieniową typ HB

129100 HB