

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 9H7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122790 9H7
GTIN	4045197745507
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Wiercenie i rozwieranie w jednym przejściu. Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania.** Szczególnie dużą dokładność prostoliniowości zapewniają **4łysinki prowadzące**.

**Zaleta:**

Bez dodatkowego rozwierania można uzyskać **tolerancje otworów H7**.

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**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 122790 + 129100HB**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122790 + 129100HE**.

Wiertła pasowane VHM-HPC do obróbki aluminium dostarczane na zamówienie.

Strategia skrawania: HPC

Tolerancja  $\varnothing$  otworu: H7

norma: DIN 6537

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja  $\varnothing$  otworu: H7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 47,5 mm

długość całkowita L: 103 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,28 mm/obr,

**Opis techniczny**

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	61 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
norma	DIN 6537
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	9 mm
długość całkowita L	103 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	47,5 mm
Tolerancja Ø otworu	H7
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE