

**Garant**
**Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 7,2 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122506 7,2    |
| GTIN             | 4045197744159 |
| 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:**

Konieczne do bezpiecznego stosowania wiertarek VHM 180°:

- **przy nawiercaniu na płaskich powierzchniach wykonywaniu otworu pilotażowego 1xD za pomocą wiertła pilotażowego 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:**

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 **122506 + 129100HB**.

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

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 30,2 mm

długość całkowita L: 79 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm  
 posuw  $f$  w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,12 mm/obr,

## Opis techniczny

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| posuw $f$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$      | 0,12 mm/obr,                   |
| tolerancje chwytu                             | h6                             |
| Ø chwytu $D_s$                                | 8 mm                           |
| Liczba ostrzy $Z$                             | 2                              |
| Ø nom. $D_c$                                  | 7,2 mm                         |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | m7                             |
| norma   | norma zakładowa                |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 41 mm                          |
| długość całkowita $L$                         | 79 mm                          |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 30,2 mm                        |
| Semi-Standard                                 | tak                            |
| powłoka                                       | TiAlN                          |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                     | VHM                            |
| głębokość wiercenia do                        | 3×D                            |
| 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                        |
| Rodzaj produktu                               | Wiertła kręte                  |

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE