

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123110 2,8
GTIN	4045197357304
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:****Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania.**

Szczególnie duża dokładność prostoliniowości dzięki 4 łysinkom prowadzącym, które stabilizują wiertło nawet w bardzo głębokich otworach.

Proste ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i specjalny kształt rowków tworzą krótki wiór, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długie wióry.

Zalety:**Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.****Zalecenie:**

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

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Wersje HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersja **HB**: zamawia się, podając **nr 123115**.

Wersja **HE**: zamawia się, podając **nr 123110 + 129100 HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 29,8 mm

długość całkowita L: 65 mm

\varnothing chwytu D_s : 4 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,05 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,05 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	34 mm
Ø nom. D _c	2,8 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	4 mm
długość całkowita L	65 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	29,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	10×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte