

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,1 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	123110 2,1
GTIN	4045197357236
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.

Zaleta:
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 : 20,9 mm

długość całkowita L: 55 mm

\varnothing chwytu D_s : 4 mm

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	2,1 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,05 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	24 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	4 mm
długość całkowita L	55 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	20,9 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