

**Wiertło HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø h7: 4,1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123178 4,1
GTIN	4045197754974
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Powłoka DLC sp<sup>2</sup>** najnowszej generacji o **małym współczynniku tarcia** zapewnia **bardzo dobre odprowadzanie wiórów**. Do **wysokowydajnej obróbki stopów aluminium**. **Duża dokładność prowadzenia w osi i okrągłość otworu** dzięki **6 łysinkom prowadzącym**.

**Zalecenie:**

**Maksymalna głębokość wiercenia:** długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o 1,5×Ø nominalna.

**wskazówka:**

Właściwe zastosowanie wiertła 12 × D wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Wersje HB i HE są dostępne za tę samą cenę co wersja HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 123179**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123178 + 129100HE**.

Materiał ostrza

&nbsp;; VHM

głębokość wiercenia do: 12×D

typ: W

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 64 mm

długość całkowita L<sub>całk.</sub>: 102 mm

Ø chwytu: 6 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,35 mm/obr,

## Opis techniczny

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	102 mm
tolerancje chwytu	h6
norma	norma zakładowa
Ø chwytu	6 mm
Długość rowków mocujących	64 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,35 mm/obr,
Ø nomin.	4,1 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	57,9 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12xD
typ	W
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową typ HE	129100 HE
--	-----------