

**Garant****Wiertło HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 3,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123178 3,5
GTIN	4045197754912
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:**

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

Właściwe zastosowanie wiertła  $12 \times D$  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**.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 48,8 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

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

**Opis techniczny**

Tolerancja Ø nominalnej	h7
-------------------------	----

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	54 mm
norma	norma zakładowa
posuw $f$ w aluminium dającym krótki wiór	0,35 mm/obr,
długość całkowita $L$	92 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	3,5 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	48,8 mm
Semi-Standard	tak
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
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE