

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 3 cale lub mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122659 3
GTIN	4045197582485
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

Ważne:

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

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 122661**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122659 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 23,5 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,08 mm/obr,

Opis techniczny

Ø nom. D _c	3 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	28 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	23,5 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE