

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123110 8,5
GTIN	4045197357656
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 : 94,3 mm

długość całkowita L: 150 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	8,5 mm
Długość rowków wiórowych L _c	107 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	150 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	94,3 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

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE