

**Garant**
**Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 3,2 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122306 3,2
GTIN	4045197751102
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**.

**Szczególnie duża dokładność prowadzenia w osi i mała odchyłka kołowości otworu** dzięki **6 łysinkom prowadzącym**.

Wielkość 1 - 1,5 z 4 łysinkami prowadzącymi.

**Zalecenie:**

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

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z **nr 122307**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122306 + 129100HE**.

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 15,2 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

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

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	20 mm
--------------------------------	-------

posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,35 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D <sub>c</sub>	3,2 mm
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita L	62 mm
norma	DIN 6537 K
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	15,2 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
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