

Garant**Wiertło HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 5,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123178 5,8
GTIN	4045197755148
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Powłoka DLC sp² 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 : 69,3 mm

długość całkowita L: 116 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,45 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w aluminium dającym krótki wiór

0,45 mm/obr,

długość całkowita L	116 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
norma	norma zakładowa
\varnothing nom. D_c	5,8 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Długość rowków wiórowych L_c	78 mm
tolerancje chwytu	h6
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	69,3 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	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