

**Garant**
**Wiertło HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 9,6 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123178 9,6
GTIN	4045197755520
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  $L_2$ : 105,6 mm

długość całkowita L: 162 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,55 mm/obr,

**Opis techniczny**

norma

norma zakładowa

długość całkowita L	162 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,55 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	120 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	9,6 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	105,6 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12×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