

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,3 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123115 6,3
GTIN	4045197401762
Klasa artykułu	11E

**Opis**
**Wykonanie:**

<B>Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -</B><BR/>dzięki temu ścin skrawający wykazuje <BR/>><B>dużą dokładność centrowania. </B>

Szczególnie duża dokładność prowadz. w osi dzięki <B>4 łysinkom prowadz.</B>, które stabilizują<BR/>wierćło nawet przy bardzo głębokich otworach.

<B>Wypukłe ostrza główne</B> z zaokrąglonymi <BR/>krawędziami i szczeg. kształt rowków dają <B>krótkie wióry</B>, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

**Zalety:**

<B>Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu. </B>

**Zalecenie:**
**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

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  $L_2$ : 65,6 mm

długość całkowita L: 114 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw f w stali INOX <math>< 900 \text{ N/mm}^2</math>: 0,12 mm/obr,

**Opis techniczny**

tolerancje chwytu	h6
-------------------	----

Długość rowków wiórowych $L_c$	75 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	6,3 mm
posuw $f$ w stali INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/obr,
Liczba ostrzy $Z$	2
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
długość całkowita $L$	114 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	65,6 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	10xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte