

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,8 mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123115 11,8 |
| GTIN | 4045197402073 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis
Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - dzięki temu ścin skrawający wykazuje dużą dokładność centrowania.

Szczególnie duża dokładność prowadz. w osi dzięki 4 łysinkom prowadz., które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

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

Zalety:

Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.

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 : 112,3 mm

długość całkowita L: 180 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

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

Opis techniczny

| | |
|--------------------------------|--------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 130 mm |
|--------------------------------|--------|

| | |
|--|------------------|
| tolerancje chwytu | h6 |
| Ø nom. D _c | 11,8 mm |
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm ² | 0,15 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D _s | 12 mm |
| długość całkowita L | 180 mm |
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 112,3 mm |
| Semi-Standard | tak |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 10×D |
| 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 |