

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,2 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	123115 5,2
GTIN	4045197401694
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 : 54,2 mm

długość całkowita L: 100 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
--	--------------

Ø nom. D _c	5,2 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	62 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	100 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	54,2 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