

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123115 9,5    |
| GTIN             | 4045197401984 |
| 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  $L_2$ : 92,8 mm

długość całkowita L: 150 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/obr,

**Opis techniczny**

|                 |   |
|-----------------|---|
| Liczba ostrzy Z | 2 |
|-----------------|---|

|  |                  |
|--|------------------|
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,15 mm/obr,     |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 107 mm           |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 9,5 mm           |
| tolerancje chwytu                                      | h6               |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7               |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 10 mm            |
| długość całkowita L                                    | 150 mm           |
| norma  | norma zakładowa  |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 92,8 mm          |
| Semi-Standard  | tak              |
| powłoka  | TiAlN            |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                              | 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    |