

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123115 6,8
GTIN	4045197401809
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 : 64,8 mm

długość całkowita L: 114 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 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,
--	--------------

Długość rowków wiórowych L_c	75 mm
tolerancje chwytu	h6
\varnothing nom. D_c	6,8 mm
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	64,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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