

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 9,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123115 9,8
GTIN	4045197401991
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/>wiertło 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× Ø nominalna.

Materiał ostrza

&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

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 107 mm

długość całkowita L<sub>całk.</sub>: 150 mm

Ø chwytu: 10 mm

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

**Opis techniczny**

Ø nomin.	9,8 mm
Długość rowków mocujących	107 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu	10 mm
długość całkowita L <sub>całk.</sub>	150 mm
norma	norma zakładowa
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	92,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &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