

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123115 10
GTIN	4045197402004
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 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,
Ø nom. D <sub>c</sub>	10 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	107 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 mm
Semi-Standard	tak
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
Rodzaj produktu	Wiertła kręte