

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123115 10,2
GTIN	4045197402011
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 $1,5 \times \text{Ø}$ nominalna.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 114,7 mm

długość całkowita L: 180 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

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

tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Ø nom. D _c	10,2 mm
Długość rowków wiórowych L _c	130 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	12 mm
długość całkowita L	180 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	114,7 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