

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 8,1 cale lub mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122659 8,1    |
| GTIN             | 4045197456243 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

**Ważne:**

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z **nr 122661**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122659 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 48,9 mm

długość całkowita L: 103 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

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

**Opis techniczny**

|                                               |                  |
|-----------------------------------------------|------------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 61 mm            |
| tolerancje chwytu                             | h6               |
| Liczba ostrzy Z                               | 2                |
| posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,15 mm/obr,     |
| Ø nom. $D_c$                                  | 8,1 mm           |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | m6               |
| Ø chwytu $D_s$                                | 10 mm            |
| długość całkowita L                           | 103 mm           |
| norma                                         | DIN 6537         |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 48,9 mm          |
| Semi-Standard                                 | tak              |
| powłoka                                       | TiAlN            |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                     | VHM              |
| głębokość wiercenia do                        | 6×D              |
| kąt wierzchołkowy                             | 140 stopni       |
| chwyt                                         | DIN 6535 HA h6   |
| chłodzenie wewnętrzne                         | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania                           | HPC              |
| pierścień barwny                              | niebieskie       |
| Rodzaj produktu                               | Wiertła kręte    |

## Usługi

|                                          |           |
|------------------------------------------|-----------|
| Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE | 129100 HE |
|------------------------------------------|-----------|