

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,9 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122385 4,9
GTIN	4045197388810
Klasa artykułu	11E

**Opis**
**Wykonanie:**

<B>Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -</B><BR/>dzięki temu ścin skrawający wykazuje <BR/>><B>dużą dokładność centrowania. </B> <B>Proste główne krawędzie skrawające</B> z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych<BR/>dają <B>krótkie wióry</B>.

**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: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 20,7 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali INOX <math>< 900 \text{ N/mm}^2</math>: 0,09 mm/obr,

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX <math>< 900 \text{ N/mm}^2</math>	0,09 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6

Ø nom. D <sub>c</sub>	4,9 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	20,7 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	4×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