

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 10,25 cale lub mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122659 10,25
GTIN	4045197582751
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  $L_2$ : 55,7 mm

długość całkowita L: 118 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

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

**Opis techniczny**

posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	10,25 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	71 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	118 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	55,7 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &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
--	-----------