

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 4,5 cale lub mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123214 4,5
GTIN	4045197573018
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie** – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególnie kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

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

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia 1,5×Ø nominalna.

**wskazówka:**

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

Właściwe zastosowanie wiertła  $12 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 57,3 mm

długość całkowita L: 102 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/obr,

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	4,5 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	64 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	102 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	57,3 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12×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