



## Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø m6 (Ø X = h7): 7,1 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122661 7,1
GTIN	4045197457592
Klasa artykułu	11E

### Opis

#### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie** – 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 szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

#### Zalecenie:

##### Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia  $1,5 \times \text{Ø}$  nominalna.

##### Ważne:

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

Materiał ostrza

&nbsp;: VHM

głębokość wiercenia do:  $6 \times D$

kąt wierzchołkowy: 140 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Długość rowków mocujących: 53 mm

długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 91 mm

Ø chwytu: 8 mm

posuw  $f$  w stali INOX  $> 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,12 mm/obr,

**Opis techniczny**

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/obr,
Długość rowków mocujących	53 mm
Ø nomin.	7,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu	8 mm
długość całkowita L <sub>całk.</sub>	91 mm
norma	DIN 6537
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	42,4 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie