

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 8,5 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122661 8,5
GTIN	4045197457738
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 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  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**Ważne:**

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja  $\varnothing$  ostrzy **h7**.

**wskazówka:**

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

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 48,3 mm

długość całkowita L: 103 mm

$\varnothing$  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
$\varnothing$ nom. $D_c$	8,5 mm
tolerancje chwytu	h6
posuw $f$ w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/obr,
Liczba ostrzy $Z$	2
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	m6
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita $L$	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	48,3 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
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
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte