

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 6,2 mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122661 6,2
GTIN	4045197457509
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× Ø nominalna.

Ważne:

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

wskazówka:

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

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 : 43,7 mm

długość całkowita L: 91 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	6,2 mm
Długość rowków wiórowych L _c	53 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	91 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	43,7 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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
Rodzaj produktu	Wiertła kręte