

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123302 6,6
GTIN	4045197459213
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:****Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -**

dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Szpeciallynie duża dokładność

przewodzenia w osi dzięki **4 łysinkom prow.**, które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

Wypukłe ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

Zalety:

Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

wskazówka:

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów $12 \times D$ wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068– 121130 lub wykonania otworu prowadzącego $3 \times D$ przy użyciu nr 122736.

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecane są nowe wyroby nr 123226 i 123236.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 98,1 mm

długość całkowita L: 146 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	108 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D _c	6,6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	146 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	98,1 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	12×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte