

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 13,5 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123301 13,5   |
| GTIN             | 4045197452597 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania.**

Szczególnie duża dokładność prowadzenia w osi dzięki **4 łysinkom prowadzącym**, które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

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

**Zaleta:**

<B>Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu. </B>

**Zalecenie:**

**Maksymalna głębokość wiercenia:** długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o  $1,5 \times \varnothing$  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.

Wersje HB i HE są dostępne za tę samą cenę co wersja HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 123302**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123301 + 129100HE**.

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecane produkty następcze to nr 123225 i 123235.**

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 161,8 mm

długość całkowita L: 230 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 14 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/obr,

## Opis techniczny

|                                               |                  |
|-----------------------------------------------|------------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 182 mm           |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,26 mm/obr,     |
| Liczba ostrzy Z                               | 2                |
| $\varnothing$ nom. $D_c$                      | 13,5 mm          |
| tolerancje chwytu                             | h6               |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej           | h7               |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$                    | 14 mm            |
| długość całkowita L                           | 230 mm           |
| norma                                         | norma zakładowa  |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 161,8 mm         |
| Semi-Standard                                 | tak              |
| powłoka                                       | TiAlN            |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                     | VHM              |
| głębokość wiercenia do                        | 12xD             |
| kąt wierzchołkowy                             | 135 stopni       |
| chwyt                                         | DIN 6535 HA h6   |
| chłodzenie wewnętrzne                         | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania                           | HPC              |
| pierścień barwny                              | zielone          |
| Rodzaj produktu                               | Wiertła kręte    |

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE

