

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122736 2
GTIN	4045197566904
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania. Szczególnie duża dokładność prowadzenia w osi i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**.

Zalecenie:

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

wskazówka:

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

Otwór prowadzący zalecany dla otworów głębokich powyżej $12 \times D$; koniecznie potrzebny w przypadku od $20 \times D$ do $30 \times D$.

Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu.

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122738**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122736 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: p6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: p6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 18 mm

długość całkowita L: 57 mm

\varnothing chwytu D_s : 4 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,07 mm/obr,

Opis techniczny

Ø nom. D _c	2 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,07 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	21 mm
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D _s	4 mm
długość całkowita L	57 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	18 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte