

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 8,8 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122736 8,8
GTIN	4045197567222
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 : 47,8 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,27 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,27 mm/obr,
Ø nom. D _c	8,8 mm
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	47,8 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

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------