

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 6,8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122736 6,8
GTIN	4045197567154
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 : 42,8 mm

długość całkowita L: 91 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,21 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,21 mm/obr,
Ø nom. D _c	6,8 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	53 mm
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	91 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	42,8 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