

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 10,8 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122738 10,8
GTIN	4045197567802
Klasa artykułu	11E

Opis
Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Kąt wierzchołkowy 140°** i specjalna **tolerancja ostrzy p6** przyczyniają się do optymalnego wykonania otworu prowadzącego.

Zalecenie:
Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia 1,5×Ø nominalna.

wskazówka:

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

Przy wykonywaniu głębokich otworów, o długości powyżej 12×D, zalecamy wykonywanie otworu prowadzącego. W przypadku otworów o długości od 20×D do 30×D jest to bezwzględnie konieczne.

Wykonanie otworu prowadzącego zawsze zwiększa niezawodność procesu technologicznego.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: p6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: p6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 54,8 mm

długość całkowita L: 118 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,27 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	71 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
\varnothing nom. D_c	10,8 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	p6
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	118 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	54,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte