

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø p6: 11,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122738 11,8
GTIN	4045197567833
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:

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.

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

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: p6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: p6

Długość rowków mocujących: 71 mm

długość całkowita L_{całk.}: 118 mm

Ø chwytu: 12 mm
 posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,27 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,27 mm/obr,
Ø nomin.	11,8 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków mocujących	71 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu	12 mm
długość całkowita L _{całk.}	118 mm
norma	DIN 6537
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	53,3 mm
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