

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,9 mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122505 3,9
GTIN	4045197391308
Klasa artykułu	11E

## Opis

### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. **Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. Kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

### Zalecenie:

#### Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

#### wskazówka:

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

#### **DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecane są nowe wyroby nr 122426 i 122436.**

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 18,2 mm

długość całkowita L: 66 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,11 mm/obr,

## Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2

Ø nom. D <sub>c</sub>	3,9 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	24 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	18,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	4×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