

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122505 3,1
GTIN	4045197391148
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  $L_2$ : 15,4 mm

długość całkowita L: 62 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

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

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	20 mm
tolerancje chwytu	h6
$\varnothing$ nom. $D_c$	3,1 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	62 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	15,4 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