

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6 mm


Dane zamówienia

Numer katalogowy	122505 6
GTIN	4045197391490
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 $1,5 \times \text{Ø}$ 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 Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 19 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,2 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	6 mm

Długość rowków wiórowych L_c	28 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	19 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4xD
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