

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 15 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122505 15
GTIN	4045197392374
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:****DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

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

Materiał ostrza

&nbsp;: VHM

głębokość wiercenia do:  $4 \times D$

kąt wierzchołkowy: 140 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 65 mm

długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 115 mm

$\varnothing$  chwytu: 16 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,32 mm/obr,

**Opis techniczny**

tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/obr,
Ø nomin.	15 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków mocujących	65 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu	16 mm
długość całkowita L <sub>całk.</sub>	115 mm
norma	DIN 6537 K
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	42,5 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