

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,9 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122765 4,9    |
| GTIN             | 4045197398734 |
| 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 122716 i 122726.**

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 36,7 mm

długość całkowita L: 82 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/obr,

**Opis techniczny**

|  |              |
|--|--------------|
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych $L_c$           | 44 mm        |

|  |                  |
|--|------------------|
| tolerancje chwytu                                      | h6               |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 4,9 mm           |
| Liczba ostrzy Z  | 2                |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7               |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 6 mm             |
| długość całkowita L                                    | 82 mm            |
| norma  | DIN 6537         |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 36,7 mm          |
| Semi-Standard  | tak              |
| powłoka  | TiAlN            |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                              | 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          |
| Rodzaj produktu  | Wiertła kręte    |