

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

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122765 3
GTIN	4045197398550
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  $L_2$ : 23,5 mm

długość całkowita L: 66 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,11 mm/obr,

**Opis techniczny**

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm

Ø nom. D <sub>c</sub>	3 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	23,5 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &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