

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122765 6,8
GTIN	4045197398925
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 : 42,8 mm

długość całkowita L: 91 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 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,
\varnothing nom. D_c	6,8 mm

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	53 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	91 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	42,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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