

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5 mm


Dane zamówienia

Numer katalogowy	122765 8,5
GTIN	4045197399052
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 : 48,3 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 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,
tolerancje chwytu	h6

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	8,5 mm
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	48,3 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