

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 10,01 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122790 10,01
GTIN	4045197059222
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Wiercenie i rozwieranie w jednym przejściu. Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania. Szczególnie dużą dokładność prostoliniowości zapewniają **4łysinki prowadzące**.

Zaleta:

Bez dodatkowego rozwierania można uzyskać **tolerancje otworów H7**.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z **nr 122790 + 129100HB**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122790 + 129100HE**.

Wiertła pasowane VHM-HPC do obróbki aluminium dostarczane na zamówienie.

Strategia skrawania: HPC

Tolerancja \varnothing otworu: H7

norma: DIN 6537

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing otworu: H7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 46 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,28 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,28 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D _c	10,01 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	46 mm
Tolerancja Ø otworu	H7
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB