

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 12H7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122790 12H7
GTIN	4045197059246
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**.

Zalety:

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 Ø otworu: H7

norma: DIN 6537

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø otworu: H7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 53 mm

długość całkowita L: 118 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,34 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	71 mm
\varnothing nom. D_c	12 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,34 mm/obr,
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	118 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	53 mm
Tolerancja \varnothing 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 HB	129100 HB
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE