

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 8,01 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122790 8,01
GTIN	4045197059178
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 Ø otworu: H7

norma: DIN 6537

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø otworu: H7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 41 mm

długość całkowita L: 91 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,22 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	53 mm
\varnothing nom. D_c	8,01 mm
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
\varnothing chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	91 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	41 mm
Tolerancja \varnothing otworu	H7
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6xD
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