

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC p6: 2,2 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122606 2,2
GTIN	4045197567932
Klasa artykułu	11E

Opis
Wykonanie:

Z rowkami śrubowymi, z **6 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne wiertła pilotowe nowej generacji do skrawania w obszarze HPC. Z **kątem wierzchołkowym 140°** i specjalną **tolerancją średnicy ostrzy p6** dla optymalnego wiercenia otworu prowadzącego.

Zalecenie:
Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

wskazówka:

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

Wykonywanie otworu prowadzącego jest zalecane przy wierceniu głębokich otworów powyżej 16×D i bezwzględnie konieczne przy wykonywaniu głębokich otworów od 20×D do 30×D.

Zastosowanie otworu prowadzącego zawsze zwiększa niezawodność procesu obróbki.

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

Kształt **HB**: podawać z nr **122608**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122606 + 129100HE**.

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: p6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: p6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 17,7 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,18 mm/obr,

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L _c	21 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	2,2 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,18 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D _s	4 mm
długość całkowita L	57 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	17,7 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
typ	W
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Wiertła kręte