

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC p6: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122606 5
GTIN	4045197568106
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 : 36,5 mm

długość całkowita L: 82 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,28 mm/obr,

Opis techniczny

Ø nom. D _c	5 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L _c	44 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,28 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	82 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	36,5 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

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE