

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 14,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123010 14,2
GTIN	4045197572790
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

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

wskazówka:

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

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 130,7 mm

długość całkowita L: 203 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,2 mm/obr,

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2

Długość rowków wiórowych L_c	152 mm
posuw f w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
\varnothing nom. D_c	14,2 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m6
\varnothing chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	203 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	130,7 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte