

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 9 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	123010 9
GTIN	4045197572530
Klasa artykułu	11E

Opis
Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie – 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 : 81,5 mm

długość całkowita L: 142 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
\varnothing nom. D_c	9 mm

Długość rowków wiórowych L_c	95 mm
posuw f w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	m6
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	142 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	81,5 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8xD
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