

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 9,3 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	123010 9,3
GTIN	4045197572561
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 : 81,1 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

Długość rowków wiórowych L_c	95 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	9,3 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	142 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	81,1 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