

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 9,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122608 9,8
GTIN	4045197568946
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Ze śrubowymi rowkami, z **6 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanalikami chłodziwa. Wysokowydajne wiertło prowadzące nowej generacji, do obróbki w obszarze HPC.

Kąt wierzchołkowy 140° i specjalna **tolerancja ostrzyp6** zapewniają optymalne uformowanie otworu pilotowego. Duża dokładność prowadzenia wiertła i **mała odchyłka kołowości otworu prowadzącego**.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

wskazówka:

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

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

Zastosowanie otworu prowadzącego zawsze zwiększa niezawodność procesu obróbki.

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: p6

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: p6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 46,3 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,44 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,44 mm/obr,
---	--------------

Ø nom. D _c	9,8 mm
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	46,3 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
typ	W
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Wiertła kręte