

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	123101 5,5
GTIN	4045197451613
Klasa artykułu	11E

Opis
Wykonanie:
Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania.

Szczególnie duża dokładność prostoliniowości dzięki **4 łysinkom prowadzącym**, które stabilizują wiertło nawet w bardzo głębokich otworach.

Wypukłe ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków tworzą **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

Zaleta:

Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.

Zalecenie:
Maksymalna głębokość wiercenia:

długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

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

Wersje **HB** i **HE** są dostępne w tej samej cenie co HA

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 123102**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123101 + 129100 HE**.

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!
Zalecane produkty następcze to nr 123025 i 123035.

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 48,8 mm

długość całkowita L: 95 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,1 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,1 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	57 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D _c	5,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	95 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	48,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------