



Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø h7: 5,7 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122440 5,7
GTIN	4045197048172
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania. Wypukłe ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami. Kształt rowków tworzy **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długie wióry.

Zalecenie:

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

wskazówka:

Wersje HB i HE dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając nr **122445/122505**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając nr **122440/122500** i **129100HE**.

DOSTĘPNA JEST NOWA GENERACJA!

Zalecany jest nowy wyrób nr 122415, 122425 i 122435.

Materiał ostrza

 : VHM

głębokość wiercenia do: $4 \times D$

kąt wierzchołkowy: 140 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

chłodzenie wewnętrzne: false

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 28 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 66 mm

\varnothing chwytu: 6 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Długość rowków mocujących	28 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nomin.	5,7 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu	6 mm
długość całkowita L _{całk.}	66 mm
norma	DIN 6537 K
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	19,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową typ HE	129100 HE
--	-----------