

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 14,5 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123101 14,5   |
| GTIN             | 4045197452122 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

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

Szpeciallynie 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.

**Zalety:**

<B>Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu. </B>

**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  $L_2$ : 130,3 mm

długość całkowita L: 203 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 16 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/obr,

## Opis techniczny

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 14,5 mm          |
| tolerancje chwytu                                      | h6               |
| Liczba ostrzy Z  | 2                |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,26 mm/obr,     |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 152 mm           |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7               |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 16 mm            |
| długość całkowita L                                    | 203 mm           |
| norma  | norma zakładowa  |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 130,3 mm         |
| Semi-Standard  | tak              |
| powłoka  | TiAlN            |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                              | 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 |
|--|-----------|