

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,4 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122445 5,4
GTIN	4045197389732
Klasa artykułu	11E

**Opis**
**Wykonanie:**
**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -**

dzięki temu ścin skrawający wykazuje

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

**Zalecenie:**
**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

**wskazówka:**

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

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**
**Zalecany jest nowy wyrób nr 122416.**

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

 Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

 Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

 zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 19,9 mm

długość całkowita L: 66 mm

 $\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

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

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
$\varnothing$ nom. $D_c$	5,4 mm

Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita $L$	66 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	19,9 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte