

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123102 10,2
GTIN	4045197458766
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Szczególnie duża dokładność prowadz. w osi dzięki **4 łysinkom prowadz.**, które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

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

**Zaleta:**

**Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.**

**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!**

**Zalecane są nowe wyroby nr 123026 i 123036.**

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  $L_2$ : 98,7 mm

długość całkowita L: 162 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 12 mm

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

## Opis techniczny

Ø nom. D <sub>c</sub>	10,2 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	114 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	162 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	98,7 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte