

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 7,9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123102 7,9
GTIN	4045197458575
Klasa artykułu	11E

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

dzięki temu ścin skrawający wykazuje

dużą dokładność centrowania.

Sz 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.

Zalety:

Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia 1,5×Ø nominalna.

wskazówka:**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

Zalecane są nowe wyroby nr 123026 i 123036.

Materiał ostrza

 VHM

głębokość wiercenia do: 8×D

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 76 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 114 mm

Ø chwytu: 8 mm

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Ø nomin.	7,9 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/obr,
Długość rowków mocujących	76 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu	8 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	114 mm
norma	norma zakładowa
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	64,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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