

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-X mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123115 10,06-X
GTIN	4062406523190
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.

Zalety:

Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Termin dostawy: 12 tygodni roboczych

Minimalne zamówienie: 3 szt

Produkcja na indywidualne zamówienie klienta: anulowanie zlecenia możliwe do 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zamówienia. Nie ma możliwości zwrotu towaru.

Zastrzega się możliwość dostawy +/-10% (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

długość całkowita L: 180 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	130 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
zakres \varnothing	10,06 - 12,05 mm
Semi-Standard	tak
norma	norma zakładowa
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita L	180 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
Liczba ostrzy Z	2
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	10×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
kierunek skrawania	prawe
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte