

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-X mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123302 4,76-X
GTIN	4062406523541
Klasa artykułu	11E

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

 dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Szczególnie duża dokładność

 prowadzenia w osi dzięki **4 łysinkom prow.**, 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  $1,5 \times \text{Ø}$  nominalna.

**wskazówka:**

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

 Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów  $12 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068– 121130 lub wykonania otworu prowadzącego  $3 \times D$  przy użyciu nr 122736.

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**
**Zalecane są nowe wyroby nr 123226 i 123236.** 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 Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

długość całkowita L: 116 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm  
 posuw  $f$  w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/obr,

## Opis techniczny

norma	norma zakładowa
Semi-Standard	tak
Tolerancja Ø nominalnej	h7
posuw $f$ w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/obr,
Ø chwytu $D_s$	6 mm
zakres Ø	4,76 - 6,05 mm
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita $L$	116 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	78 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
kierunek skrawania	prawe
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte