

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC m7: 8,8mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122481 8,8
GTIN	4062406791209
Klasa artykułu	11E

**Opis**
**Wykonanie:**

Zwłaszcza do obróbki **tytanu i stopów na bazie niklu**. Z odporną na zużycie, niezwykle gładką powłoką TiAlSiN o bardzo dobrych parametrach dla **wysokiej wytrzymałości** przy jednoczesnej **optymalnej jakości wierconych otworów i bardzo niewielkiej ilości zadziorów**.

**wskazówka:**

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

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 33,8 mm

długość całkowita L: 89 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw  $f$  w tytanie  $> 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,11 mm/obr,

**Opis techniczny**

norma	DIN 6537 K
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	47 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	33,8 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
Ø nom. $D_c$	8,8 mm

posuw f w tytanie > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/obr,
długość całkowita L	89 mm
powłoka	TiAlSiN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się		
inkonel	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		