

**Garant**
**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC m7: 7,1 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122681 7,1
GTIN	4062406791902
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

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 42,4 mm

długość całkowita L: 91 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw f w tytanie > 850 N/mm<sup>2</sup>: 0,09 mm/obr,

**Opis techniczny**

norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	42,4 mm
długość całkowita L	91 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Ø chwytu $D_s$	8 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	53,05 mm

Ø nom. D <sub>c</sub>	7,1 mm
posuw f w tytanie > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/obr,
powłoka	TiAlSiN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	6×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		