



## Wiertło Master Steel FEED VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø h7: 19,8 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	123235 19,8
GTIN	4045197841322
Klasa artykułu	11E

### Opis

#### Wykonanie:

**Wiertło z 3 ostrzami**, stworzone specjalnie do zastosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Znakomicie nadaje się do maszyn z **dużym poborem mocy** i stabilnych warunkach obróbki.

- **Specjalna geometria ostrza ze stabilnym kątem skrawania i dużą przepustką w centrum, umożliwia najwyższe posuwy.**
- **Opatentowane, zoptymalizowane pod kątem odpływu wiórów zaostrenie wywiera niski nacisk przy cieciu i zapewnia dobre łamanie wióra.**

**Ścin skrawający, wykonany w wiodącej technologii brązowej**, zapewnia **zoptymalizowane samocentrowanie**. 3 łysinki prowadzące gwarantujące stabilne wyprowadzenie wiertła oraz precyzyjną walcowość otworu.

#### Zalecenie:

##### Maksymalna głębokość wiercenia:

długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

##### wskazówka:

Do właściwego zastosowania wiertel do otworów głębokich  $12 \times D$  wymagane jest uprzednie centrowanie nawiertakiem NC nr 121130, **kąt wierzchołkowy 155°**.

Materiał ostrza

&nbsp;: VHM

głębokość wiercenia do:  $12 \times D$

kąt wierzchołkowy: 140 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 barach

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 3

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 258 mm  
 długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 310 mm  
 $\varnothing$  chwytu: 20 mm  
 posuw  $f$  w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,69 mm/obr,

## Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	3
$\varnothing$ nomin.	19,8 mm
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	228,3 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
norma	Norma zakładowa
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,69 mm/obr,
$\varnothing$ chwytu	20 mm
Długość rowków mocujących	258 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	310 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową typ HE	129100 HE
--	-----------