

**Wiertło Master Steel FEED VHM Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 13,2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123036 13,2
GTIN	4045197842183
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Wiertło 3-ostrowe, specjalnie zaprojektowane do pracy **z bardzo dużymi posuwami**. Nadaje się doskonale do zastosowania na obrabiarkach o **dużej mocy** i w stabilnych warunkach obróbki.

- **specjalna geometria ostrzy ze stabilnymi zaokrągleniami ostrzy i dużym odstępem na środku umożliwi uzyskanie najwyższych posuwów**
- **opatentowany wierzchołek, optymalizujący odprowadzanie strumienia wiórów, powoduje mały nacisk podczas skrawania oraz dobre łamanie wióra.**

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

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

Materiał ostrza

 : VHM

głębokość wiercenia do: $8 \times D$

kąt wierzchołkowy: 140 stopni

chwyt: DIN 6535 HB 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: 133 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 178 mm

\varnothing chwytu: 14 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,56 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,56 mm/obr,
Ø nomin.	13,2 mm
długość całkowita L _{całk.}	178 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu	14 mm
Liczba ostrzy Z	3
Długość rowków mocujących	133 mm
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	113,2 mm
norma	Norma zakładowa
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone