

**Wiertło Master Steel SPEED VHM Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 11,2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123026 11,2
GTIN	4045197846839
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zaprojektowany do zastosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn z **małym poborem mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **Znacząca redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy.**
- **Powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach procesowych.**
- **Polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścin i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania i osiową**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość śrub mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5×Ø nominalna.

Materiał ostrza

 : VHM

głębokość wiercenia do: 8×D

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 barach

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Długość rowków mocujących: 114 mm

długość całkowita L_{całk.}: 162 mm

Ø chwytu: 12 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,2 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Ø chwytu	12 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nomin.	11,2 mm
norma	Norma zakładowa
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	97,2 mm
Długość rowków mocujących	114 mm
długość całkowita L _{całk.}	162 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone