



Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø m6 (Ø X = h7): 16,02-X mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122661 16,02-X
GTIN	4062406078942
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

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

Ważne:

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

wskazówka:

Czas dostawy to: 11-12 tygodni

Minimalne zamówienie: 3 szt

Produkcja na indywidualne zamówienie klienta:

anulowanie zlecenia możliwe do 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zamówienia. Nie ma możliwości zwrotu towaru. Zastrzega się możliwość dostawy +/-10% (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

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

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7
 Liczba ostrzy Z: 2
 Tolerancja \varnothing nominalnej: h7
 najmniejsza $\varnothing d_2$: 16,06 mm
 największa $\varnothing d_3$: 18,05 mm
 Długość rowków mocujących: 93 mm
 długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 143 mm
 \varnothing chwytu: 18 mm

Opis techniczny

\varnothing chwytu	18 mm
Liczba ostrzy Z	2
najmniejsza $\varnothing d_2$	16,06 mm
Długość rowków mocujących	93 mm
norma	DIN 6537
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
największa $\varnothing d_3$	18,05 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,2 mm/obr,
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	143 mm
zakres \varnothing	16,06 - 18,05 mm
powłoka	TiAlN
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
pierścień barwny	niebieskie