

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm lub cale): 3/16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123212 3/16
GTIN	4062406116194
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:****Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania.**

Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów dzięki **4 kanałom chłodzącym** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanałami chłodzącymi.

Proste ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków tworzą **krótkie wióry**, również przy obróbce materiałów dających długi wiór.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Właściwe zastosowanie wiertła $12 \times D$ wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Wersje HB i HE są dostępne za tę samą cenę co wersja HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 123214**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123212 + 129100HE**.

Opis techniczny

Ø nom w calach odpowiada	4,76 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	116 mm

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	70,8 mm
Długość rowków wiórowych L_c	78 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m6
norma	Norma zakładowa
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	32 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
------------------------------------------	-----------

