

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm lub cale): 7/32****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123214 7/32
GTIN	4062406121198
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie** – 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.

**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.

**Opis techniczny**

norma	Norma zakładowa
Tolerancja Ø nominalnej	m6
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	69,66 mm
Ø nom w calach odpowiada	5,56 mm
długość całkowita L	116 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/obr,
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	78 mm

Liczba ostrzy Z	2
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

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