

**Garant****Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 19mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122506 19
GTIN	4045197744586
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

Specjalne zaostrenie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**. Niewielkie siły promieniowe również przy nawiercaniu ukośnych powierzchni do 45°. Kształt rowków wiórowych zapewnia optymalne odprowadzanie wiórów. Z 4 łysinkami prowadzącymi do stabilizacji wiertła w otworze.

**Zalety:**

Specjalne zaszlifowanie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**.

**Zalecenie:**

Konieczne do bezpiecznego stosowania wiertarek VHM 180°:

- **przy nawiercaniu na płaskich powierzchniach wykonywaniu otworu pilotującego 1×D za pomocą wiertła pilotowego nr 122736**
- **przy nawiercaniu na powierzchniach pochyłych zredukować do 15°: posuw f na 50%, do 30°: posuw f na 40% i do maks. 45°: posuw f na 25 % podanej wartości. Po nawiercaniu można zastosować normalną wartość posuwu.**

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122506 + 129100HB**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122506 + 129100HE**.

Wiertła z VHM 180° do obróbki aluminium dostarczane na zamówienie.

**Nie** nadaje się do wykonywania pogłębień do śrub z łbem walcowym wg DIN974-1.

**Opis techniczny**

posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6

Ø nom. $D_c$	19 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	77 mm
długość całkowita L	129 mm
Ø chwytu $D_s$	20 mm
norma	norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	m7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	48,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	3xD
kąt wierzchołkowy	180 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
zastosowanie wiertel	warunkowo nawiercanie skośne
zastosowanie wiertel	warunkowo baryłkowy
zastosowanie wiertel	warunkowo wiercenie poprzeczne
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 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	60 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	45 m/min	M

żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	90 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE