

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,7mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123110 7,7 |
| GTIN | 4045197357595 |
| Klasa artykułu | 11E |

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

Szczególnie duża dokładność prostoliniowości dzięki 4 łysinkom prowadzącym, które stabilizują wiertło nawet w bardzo głębokich otworach.

Proste ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i specjalny kształt rowków tworzą krótki wiór, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długie wióry.

Zalety:**Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.****wskazówka:**

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

Wersje HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersja **HB**: zamawia się, podając **nr 123115**.

Wersja **HE**: zamawia się, podając **nr 123110 + 129100 HE**.

Opis techniczny

| | |
|--|--------------|
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Ø nom. D_c | 7,7 mm |
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm ² | 0,12 mm/obr, |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Długość rowków wiórowych L_c | 91 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D_s | 8 mm |
| długość całkowita L | 130 mm |

| | |
|--|------------------|
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 79,5 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 10xD |
| 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 |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 200 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się warunkowo | 180 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 110 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 80 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 65 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się | 25 m/min | S |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się | | |

Usługi

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

