

**Garant****Wiertło HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 10,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123178 10,8
GTIN	4045197755599
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Powłoka DLC sp<sup>2</sup>** najnowszej generacji o **małym współczynniku tarcia** zapewnia **bardzo dobre odprowadzanie wiórów**. Do **wysokowydajnej obróbki stopów aluminium**. **Duża dokładność prowadzenia w osi i okrągłość otworu** dzięki **6 łysinkom prowadzącym**.

**Zalecenie:**

**Maksymalna głębokość wiercenia:** długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o 1,5×Ø nominalna.

**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 123179**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123178 + 129100HE**.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 139,8 mm

długość całkowita L: 204 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,55 mm/obr,

**Opis techniczny**

Tolerancja Ø nominalnej	h7
-------------------------	----

tolerancje chwytu	h6
długość całkowita L	204 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,55 mm/obr,
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	156 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	10,8 mm
norma	norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	139,8 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12xD
typ	W
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE