

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,3mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122380 6,3
GTIN	4045197045621
Klasa artykułu	11E

## Opis

### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -****duża dokładność centrowania. Proste ostrza główne** z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych dają **krótkie wióry**.**wskazówka:**Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 122385**.Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 122380 + 12900HE**.

## Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	34 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D <sub>c</sub>	6,3 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
długość całkowita L	79 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	24,6 mm

powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
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	245 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

### Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE

