

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123115 8,6
GTIN	4045197401939
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** - dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Szczególnie duża dokładność prowadz. w osi dzięki **4 łysinkom prowadz.**, które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

**Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

**Zalety:**

**Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.**

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

Ø nom. $D_c$	8,6 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych $L_c$	107 mm
posuw $f$ w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Liczba ostrzy $Z$	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita $L$	150 mm
norma	norma zakładowa

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	94,1 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	10×D
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
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 <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	65 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	25 m/min	S
uniw.	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		