

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm lub cale): 10,05**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122659 10,05  |
| GTIN             | 4045197582737 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

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

**Ważne:**

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

**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 122661**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122659 + 129100HE**.

**Opis techniczny**

|  |              |
|--|--------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$               | 71 mm        |
| Liczba ostrzy Z                              | 2            |
| posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/obr, |
| Ø nom. $D_c$                                 | 10,05 mm     |
| tolerancje chwytu                            | h6           |
| Tolerancja Ø nominalnej                      | m6           |
| Ø chwytu $D_s$                               | 12 mm        |
| długość całkowita L                          | 118 mm       |
| norma  | DIN 6537     |

|  |                  |
|--|------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 56 mm            |
| powłoka  | TiAlN            |
| Materiał ostrza  | VHM              |
| Wersja   | 6×D              |
| kąt wierzchołkowy                                      | 140 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 <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|-------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 170 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 140 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 130 m/min      | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 110 m/min      | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 70 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 90 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 80 m/min       | M       |
| żeliwo szare<br>(sferoidalne)     | nadaje się  | 95 m/min       | K       |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się  |                |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się  |                |         |
| przyłącze                         | nadaje się  |                |         |

## Usługi

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

