

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm lub cale): 7,8

**Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123212 7,8 |
| GTIN | 4045197570307 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania.

Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów dzięki **4 kanałom chłodzącym** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanałami chłodzącymi.

Proste ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków tworzą **krótkie wióry**, również przy obróbce materiałów dających długi wiór.

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 123214**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123212 + 129100HE**.

Opis techniczny

| | |
|--|--------------|
| tolerancje chwytu | h6 |
| Długość rowków wiórowych L_c | 108 mm |
| Ø nom. D_c | 7,8 mm |
| posuw f w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,12 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Tolerancja Ø nominalnej | m6 |

| | |
|--|------------------|
| Ø chwytu D _s | 8 mm |
| długość całkowita L | 146 mm |
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 96,3 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 12xD |
| 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 |
|-----------------------------------|-------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 75 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 55 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 32 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 60 m/min | M |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się | | |

Usługi

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

