

**Garant**

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

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123212 8      |
| GTIN             | 4045197570314 |
| 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**

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

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 8 mm             |
| długość całkowita L                                    | 146 mm           |
| norma  | norma zakładowa  |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 96 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 <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|-------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 90 m/min       | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 75 m/min       | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 70 m/min       | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 55 m/min       | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 32 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 70 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 60 m/min       | M       |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się  |                |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się  |                |         |

### Usługi

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

