

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,01-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122690 8,01-X
GTIN	4062406200909
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**3 łysinki prowadzące** zapewniają szczególnie dużą dokładność osiowania i jakość powierzchni przy małych tolerancjach otworu. **Asymetryczna geometria gwiaździsta** zapewnia **bardzo dużą wydajność skrawania**. **Innowacyjne, wysokowydajne wiertło do żeliwa** nowej generacji, do skrawania w obszarze HPC.

**Zalety:**

Do wysokowydajnego wiercenia w odlewach w obszarze HPC. Nadaje się doskonale do obróbki żeliwa bainitycznego (ADI).

**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 **122690 + 129100HB**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122690 + 129100HE**. Termin dostawy: 8 tygodni

Minimalne zamówienie: 3 szt.

Wersja specjalna na zamówienie klienta: możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzegamy możliwość dostawy nadwyżkowej lub dostawy z niedoborem +/-10% (min. 1 sztuka).

**Opis techniczny**

długość całkowita L	103 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zakres Ø	8,01 - 10 mm
norma	DIN 6537

Długość rowków wiórowych $L_c$	61 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	białe
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
GG	nadają się	110 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadają się	90 m/min	K
GJS, ADI > 800N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		