

Garant**Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 18,01-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122793 18,01-X
GTIN	4062406201203
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**Specjalne zaostrenie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**.**Zaleta:**Specjalne zaostrenie do wykonywania **otworów z dnem o kącie 180°**.**Zalecenie:**

Właściwe zastosowanie wiertła z węgla spiekanego 180° wymaga spełnienia następujących wymogów:

- **W przypadku wykonywania otworów na nierównych powierzchniach otwór pilotowy 1xD z wiertłem pilotującym nr 122736.**
- **W przypadku wykonywania otworów na powierzchniach pochylonych do maks. 15°: Zmniejszenie posuwu do 25% wskazanych wartości. Po nawierceniu można użyć normalnej wartości posuwu.**

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 **122793 + 129100HB**.Kształt **HE**: podawać z nr **122793 + 129100HE**.

Wiertła z VHM 180° do obróbki aluminium dostarczane na zamówienie.

Nie nadaje się do wykonywania pogłębień do śrub z łbem walcowym wg DIN974-1. 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

Ø chwytu D _s	20 mm
Liczba ostrzy Z	2
zakres Ø	18,01 - 20 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m7
długość całkowita L	151 mm
norma	Norma zakładowa
Długość rowków wiórowych L _c	99 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	5xD
kąt wierzchołkowy	180 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
zastosowanie wiertel	warunkowo baryłkowy
zastosowanie wiertel	warunkowo wiercenie poprzeczne
zastosowanie wiertel	warunkowo nawiercanie skośne
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	45 m/min	M

żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	90 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		