

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,01-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122690 10,01-X
GTIN	4062406200916
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

3 łysinki prowadzące zapewniają szczególnie dużą dokładność osiowania i jakość powierzchni przy małych tolerancjach otworu. **Asymetryczna geometria gwiazdzista** 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

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	71 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
norma	DIN 6537
Tolerancja Ø nominalnej	h7

długość całkowita L	118 mm
zakres Ø	10,01 - 12 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 ²	nadaje się	70 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		