

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123301 8,5
GTIN	4045197452481
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania.**

Szpeciallynie duża dokładność

prowadzenia w osi dzięki **4 łysinkom prowadzącym**, które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

**Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi

krawędziami i szczeg. kształt rowków tworzą **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

**Zalety:**

**Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.**

**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 123302**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123301 + 129100HE**.

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecane produkty następcze to nr 123225 i 123235.**

**Opis techniczny**

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	8,5 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	120 mm

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	162 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	107,3 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
pieścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	180 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	140 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	40 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	70 m/min	K
uniw.	nadaje się		
<del>maksymalnie na mokro</del>	<del>nadaje się</del>		

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE