

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123302 10,5   |
| GTIN             | 4045197459336 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:****Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -**

dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Sz szczególnie duża dokładność

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

**Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

**Zaleta:**

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

**wskazówka:**

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów  $12 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068– 121130 lub wykonania otworu prowadzącego  $3 \times D$  przy użyciu nr 122736.

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecane są nowe wyroby nr 123226 i 123236.**

**Opis techniczny**

|  |             |
|--|-------------|
| Liczba ostrzy Z                          | 2           |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/obr, |
| tolerancje chwytu                        | h6          |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>  | 156 mm      |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                    | 10,5 mm     |
| Tolerancja Ø nominalnej                  | h7          |

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 12 mm                 |
| długość całkowita L                                    | 204 mm                |
| norma  | norma zakładowa       |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 140,3 mm              |
| powłoka  | TiAlN                 |
| Materiał ostrza  | VHM                   |
| Wersja   | 12xD                  |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni            |
| chwyt  | DIN 6535 HB h6        |
| chłodzenie wewnętrzne                                  | tak, przy 25 bar      |
| Strategia skrawania                                    | HPC                   |
| Konieczne wiertło pilotowe                             | tak, wiertła pilotowe |
| Semi-Standard  | tak                   |
| pierścień barwny                                       | zielone               |
| Rodzaj produktu  | Wiertła kręte         |

## Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | 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<br>(sferoidalne) | nadaje się | 70 m/min | K |
| uniw.                         | nadaje się |          |   |
| maksymalnie na mokro          | nadaje się |          |   |