

Garant**Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123302 12 |
| GTIN | 4045197459374 |
| 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.

Zalety:

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

| | |
|---|--------------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 156 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Ø nom. D_c | 12 mm |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,26 mm/obr, |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |

| | |
|--|-----------------------|
| Ø chwytu D _s | 12 mm |
| długość całkowita L | 204 mm |
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 138 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 _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 ² | nadaje się warunkowo | 110 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 80 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 50 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 35 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 40 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 35 m/min | M |

| | | | |
|-------------------------------|------------|----------|---|
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadaje się | 70 m/min | K |
| uniw. | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |