

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm lub cale): 9,4**


**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123008 9,4
GTIN	4045197569752
Klasa artykułu	11E

**Opis**
**Wykonanie:**

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

**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 **123010**.

Kształt **HE**: podawać z nr **123008 + 129100HE**.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	9,4 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	95 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
długość całkowita L	142 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	80,9 mm
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	8xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	32 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

### Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------