

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 8,2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123010 8,2
GTIN	4045197572479
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie** – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	95 mm
posuw $f$ w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. $D_c$	8,2 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita $L$	142 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	82,7 mm

powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB 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
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		