

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm lub cale): 18**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123008 18
GTIN	4045197570048
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
Długość rowków wiórowych $L_c$	171 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. $D_c$	18 mm
posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	m6
Ø chwytu $D_s$	18 mm
długość całkowita L	222 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	144 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
--	-----------