

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123102 7,5    |
| GTIN             | 4045197458544 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

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

dzięki temu ścin skrawający wykazuje

**dużą dokładność centrowania.**

Szczególnie duża dokładność prowadz. w osi dzięki **4 łysinkom prowadz.**, 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

Zalecane są nowe wyroby nr 123026 i 123036.

**Opis techniczny**

|                                         |              |
|-----------------------------------------|--------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$          | 76 mm        |
| Liczba ostrzy Z                         | 2            |
| tolerancje chwytu                       | h6           |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/obr, |
| Ø nom. $D_c$                            | 7,5 mm       |
| Tolerancja Ø nominalnej                 | h7           |

## Karta danych

|                                               |                  |
|-----------------------------------------------|------------------|
| Ø chwytu $D_s$                                | 8 mm             |
| długość całkowita L                           | 114 mm           |
| Norma                                         | norma zakładowa  |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 64,8 mm          |
| powłoka                                       | TiAlN            |
| Materiał ostrza                               | VHM              |
| Wersja                                        | 8xD              |
| kąt wierzchołkowy                             | 135 stopni       |
| chwyt                                         | DIN 6535 HB h6   |
| chłodzenie wewnętrzne                         | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania                           | HPC              |
| 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 <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 (sferoidalne)        | nadaje się           | 70 m/min  | K       |

## Karta danych

uniw.

nadaje się

maksymalnie na mokro

nadaje się