

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123102 11,5   |
| GTIN             | 4045197458810 |
| 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 $L_c$            | 114 mm      |
| posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/obr, |
| tolerancje chwytu                         | h6          |
| Ø nom. $D_c$                              | 11,5 mm     |
| Liczba ostrzy $Z$                         | 2           |
| Tolerancja Ø nominalnej                   | h7          |

## Karta danych

|                                                        |                  |
|--------------------------------------------------------|------------------|
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 12 mm            |
| długość całkowita L                                    | 162 mm           |
| Norma                                                  | norma zakładowa  |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 96,8 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 <sub>c</sub> | 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