

**Garant****Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123693 10,8   |
| GTIN             | 4045197460165 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

Z rowkami śrubowymi, **z 4 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne wiertła nowej generacji do głębokich otworów, do skrawania w obszarze HPC. **Z kątem wierzchołkowym 135° i tolerancją ostrzy h7**, dla optymalnego wiercenia głębokich otworów. **Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu.**

**wskazówka:**

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów  $16 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130 albo wywiercenia otworu prowadzącego  $4 \times D$  wiertłem pilotowym nr 122736. W przypadku głębokich otworów powyżej  $20 \times D$  bezwzględnie konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122736. **Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu.** Zob. również strona 129/130.

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

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 308,8 mm

Tolerancja Ø nominalnej: h7

długość całkowita L: 375 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

posuw f w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,18 mm/obr,

**Opis techniczny**

|                                |        |
|--------------------------------|--------|
| Liczba ostrzy Z                | 2      |
| Długość rowków wiórowych $L_c$ | 325 mm |

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 10,8 mm               |
| posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>                | 0,18 mm/obr,          |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7                    |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 12 mm                 |
| długość całkowita L                                    | 375 mm                |
| norma  | norma zakładowa       |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 308,8 mm              |
| powłoka  | TiAlN                 |
| Materiał ostrza  | VHM                   |
| Wersja   | 25×D                  |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni            |
| chwyt  | DIN 6535 HA h6        |
| chłodzenie wewnętrzne                                  | tak, przy 40 bar      |
| Strategia skrawania                                    | HPC                   |
| Konieczne wiertło pilotowe                             | tak, wiertła pilotowe |
| pierścień barwny                                       | zielone               |
| Rodzaj produktu  | Wiertła kręte         |

## Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 95 m/min       | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 80 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           | 80 m/min       | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 65 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 50 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 45 m/min       | M       |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się           | 85 m/min       | K       |

|                      |            |
|----------------------|------------|
| uniw.                | nadaje się |
| maksymalnie na mokro | nadaje się |