

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123302 10,06-X
GTIN	4062406523572
Klasa artykułu	11E

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

dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**.

Szczególnie duża dokładność

przewodzenia w osi dzięki **4 łysinkom prow.**, 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.

**Zaletą:**

**Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.**

**wskazówka:**

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów  $12 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068– 121130 lub wykonania otworu prowadzącego  $3 \times D$  przy użyciu nr 122736.

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecane są nowe wyroby nr 123226 i 123236.** Termin dostawy: 12 tygodni roboczych

Minimalne zamówienie: 3 szt

Wersja specjalna na zamówienie Klienta: możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzega się możliwość dostawy  $\pm 10\%$  (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

**Opis techniczny**

tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	156 mm

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
norma	norma zakładowa
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
długość całkowita L	204 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/obr,
zakres $\varnothing$	10,06 - 12,05 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
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
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		