

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

Numer katalogowy	122670 10,06-X
GTIN	4062406079017
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zwiększona stabilność dzięki grubości rdzenia i **specjalnej geometrii**. Specjalne zaszlifowanie.

Wysoka dokładność ruchu obrotowego i trwałość.

Wysoka jakość otworów.

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 **122675**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122670 + 129100HE**. 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

Tolerancja Ø nominalnej	h7
długość całkowita L	118 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D_s	12 mm
Długość rowków wiórowych L_c	71 mm
norma	DIN 6537

posuw f w tytanie > 850 N/mm ²	0,12 mm/obr,
zakres Ø	10,06 - 12,05 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
typ	FS
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	260 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	240 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	160 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	S

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się
przyłącze	nadaje się