

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm lub cale): 8,06-X

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123212 8,06-X
GTIN	4062406080334
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -duża dokładność centrowania.

Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów dzięki **4 kanałom chłodzącym** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanałami chłodzącymi.

Proste ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków tworzą **krótkie wióry**, również przy obróbce materiałów dających długi wiór.

wskazówka:

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

Właściwe zastosowanie wiertła $12 \times D$ wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Wersje HB i HE są dostępne za tę samą cenę co wersja HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 123214**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123212 + 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

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	120 mm

posuw f w stali INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	m6
długość całkowita L	162 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	10 mm
zakres Ø	8,06 - 10,05 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	32 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

