

Garant

Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm lub cale): 10,06-X

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123212 10,06-X
GTIN	4062406080341
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
Ø chwytu D_s	12 mm

Długość rowków wiórowych L_c	156 mm
posuw f w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/obr,
norma	norma zakładowa
długość całkowita L	204 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m6
zakres \varnothing	10,06 - 12,05 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	90 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	75 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	55 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	32 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	60 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

