

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123301 18,06-X
GTIN	4062406080563
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:****Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie - duża dokładność centrowania.**

Szczególnie duża dokładność prowadzenia w osi dzięki **4 łysinkom prowadzącym**, które stabilizują wiertło nawet przy bardzo głębokich otworach.

**Wypukłe ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków tworzą **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

**Zaleta:****Wysoka niezawodność procesu i jakość pow. otworu.****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 123302**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123301 + 129100HE**.

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

**Zalecane produkty następcze to nr 123225 i 123235.** 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**

Ø chwytu $D_s$	20 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	258 mm
długość całkowita L	310 mm
norma	norma zakładowa
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zakres Ø	18,06 - 20,05 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	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		