

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123179 10
GTIN	4045197760289
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Powłoka DLC sp² najnowszej generacji z **małym współczynnikiem tarcia**, powodującym **doskonale odprowadzanie opiłków**. Do **wysokowydajnej obróbki stopów aluminium**. **Duża dokładność prowadzenia w osi i walcowatość otworu** dzięki **6 łysinkom prowadzącym**.

wskazówka:

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów 12xD wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068-121130.

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	120 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D_s	10 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,55 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D_c	10 mm
długość całkowita L	162 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	105 mm
powłoka	DLC

Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
typ	W
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	250 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	280 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	245 m/min	N
PMMA (polimetakrylan metylu) akryl	nadaje się	105 m/min	N
PEEK	nadaje się	85 m/min	N
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	60 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	55 m/min	N
PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	50 m/min	N
PTFE CF25 (policzterofluoroetylen)	nadaje się	55 m/min	N

z 25% zawartością włókna węglowego)			
Cu	nadaje się	120 m/min	N
CuZn	nadaje się	150 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadaje się	55 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadaje się	55 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		