

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 5,7mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123179 5,7    |
| GTIN             | 4045197759856 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

**Powłoka DLC sp<sup>2</sup>** najnowszej generacji o **małym współczynniku tarcia** zapewnia **bardzo dobre odprowadzanie wiórów**. Do **wysokowydajnej obróbki materiałów aluminiowych**. **Duża dokładność prowadzenia wiertła i okrągłość 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**

|   |                 |
|---|-----------------|
| Ø chwytu $D_s$                                | 6 mm            |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 78 mm           |
| Ø nom. $D_c$                                  | 5,7 mm          |
| tolerancje chwytu                             | h6              |
| posuw $f$ w aluminium dającym krótki wiór     | 0,45 mm/obr,    |
| Liczba ostrzy $Z$                             | 2               |
| długość całkowita $L$                         | 116 mm          |
| norma   | norma zakładowa |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7              |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 69,5 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 <sub>c</sub> | 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 |           |   |