

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 17mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122603 17
GTIN	4045197758460
Klasa artykułu	11E

## Opis

### Wykonanie:

**Powłoka DLC sp<sup>2</sup>** 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Opis techniczny

Ø chwytu $D_s$	18 mm
długość całkowita L	143 mm
Ø nom. $D_c$	17 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	DIN 6537
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,7 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Długość rowków wiórowych $L_c$	93 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	67,5 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM

Wersja	6xD
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	360 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	400 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	350 m/min	N
PMMA (polimetakrylan metylu) akryl	nadaje się	150 m/min	N
PEEK	nadaje się	120 m/min	N
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	90 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	80 m/min	N
PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	70 m/min	N
PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	80 m/min	N

Cu	nadaje się	160 m/min	N
CuZn	nadaje się	200 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadaje się	80 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadaje się	80 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		