

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 4,7mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122608 4,7    |
| GTIN             | 4067263134107 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

Ze śrubowymi rowkami, **z6 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanalikami chłodziwa. Wysokowydajne wiertło prowadzące nowej generacji, do obróbki w obszarze HPC.

**Kąt wierzchołkowy 140°** i specjalna **tolerancja ostrzyp6** zapewniają optymalne uformowanie otworu pilotowego. Duża dokładność prowadzenia wiertła i **mała odchyłka kołowości otworu prowadzącego**.

**wskazówka:**

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

Wykonywanie otworu prowadzącego jest zalecane przy wierceniu głębokich otworów powyżej  $16 \times D$  i bezwzględnie konieczne przy wykonywaniu głębokich otworów od  $20 \times D$  do  $30 \times D$ .

**Zastosowanie otworu prowadzącego zawsze zwiększa niezawodność procesu obróbki.**

**Opis techniczny**

|   |              |
|---|--------------|
| Tolerancja Ø nominalnej                 | p6           |
| długość całkowita L                     | 74 mm        |
| Ø chwytu $D_s$                          | 6 mm         |
| norma                                   | DIN 6537     |
| posuw f w aluminium dającym krótki wiór | 0,28 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z                         | 2            |
| Ø nom. $D_c$                            | 4,7 mm       |
| tolerancje chwytu                       | h6           |
| Długość rowków wiórowych $L_c$          | 36 mm        |

|  |                  |
|--|------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 29 mm            |
| powłoka  | DLC              |
| Materiał ostrza  | VHM              |
| Wersja   | 6×D              |
| typ  | W                |
| kąt wierzchołkowy                                      | 140 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<br>(policzterofluoroetylen<br>z 25% zawartością<br>włókna węglowego) | nadaje się | 80 m/min  | N |
| Cu   | nadaje się | 160 m/min | N |
| CuZn   | nadaje się | 200 m/min | N |
| tworzyw sztucznych<br>wzmocnionych<br>włóknem szklanym                         | nadaje się | 80 m/min  | N |
| Tworzywo z włóknem<br>węglowym   | nadaje się | 80 m/min  | N |
| maksymalnie na mokro   | nadaje się |           |   |
| minimalnie na mokro  | nadaje się |           |   |