

**Garant****Wiertło HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122602 5      |
| GTIN             | 4045197752567 |
| 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 stopów aluminium**.

**Szczególnie duża dokładność prowadzenia w osi i mała odchyłka kołowości otworu** dzięki **6 łysinkom prowadzącym**.

Wielkość 1 - 1,5 z 4 łysinkami prowadzącymi.

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122603**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122602 + 129100HE**.

**Opis techniczny**

|   |              |
|---|--------------|
| Liczba ostrzy Z                         | 2            |
| tolerancje chwytu                       | h6           |
| długość całkowita L                     | 82 mm        |
| norma                                   | DIN 6537     |
| Tolerancja Ø nominalnej                 | h7           |
| posuw f w aluminium dającym krótki wiór | 0,35 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub> | 44 mm        |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                   | 5 mm         |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                 | 6 mm         |

|  |                  |
|--|------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 36,5 mm          |
| powłoka  | DLC              |
| Materiał ostrza  | VHM              |
| Wersja   | 6×D              |
| typ  | W                |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni       |
| chwyt  | DIN 6535 HA 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            |           |   |
| <del>minimalnie na mokro</del>   | <del>nadaje się</del> |           |   |

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE