

Garant**Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 11,8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122809 11,8
GTIN	4045197759320
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Powłoka DLC sp² najnowszej generacji o **małym współczynniku tarcia** zapewnia **bardzo dobre odprowadzanie wiórow. Do wysokowydajnej obróbki materiałów aluminiowych. Duża dokładność prowadzenia wiertła i okrągłość otworu** dzięki **6 łysinkom prowadzącym. wskazówka:**

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

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	12 mm
Długość rowków wiórowych L _c	114 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,55 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita L	162 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	norma zakładowa
Ø nom. D _c	11,8 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	96,3 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM

Wersja	8xD
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	325 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	360 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	315 m/min	N
PMMA (polimetakrylan metylu) akryl	nadaje się	135 m/min	N
PEEK	nadaje się	110 m/min	N
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	80 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	70 m/min	N
PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	60 m/min	N
PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	70 m/min	N

Cu	nadają się	140 m/min	N
CuZn	nadają się	160 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadaje się	70 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadaje się	70 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		