

**Garant****Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16xD, DLC, Ø DC h7: 2,7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123588 2,7
GTIN	4045197646781
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

Z rowkami śrubowymi, z **6 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne wiertła nowej generacji do głębokich otworów, do skrawania w obszarze HPC. **Z kątem wierzchołkowym 135° i tolerancją ostrzy h7** dla optymalnego wiercenia głębokich otworów. **Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu.**

**wskazówka:**

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów 16xD wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068–121121 albo wykonania otworu prowadzącego 4xD wiertłem pilotowym nr 122606. W przypadku głębokich otworów powyżej 20xD bezwzględnie konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122606.

**Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu.** Zob. również strona 140/141.

**Opis techniczny**

Ø nom. $D_c$	2,7 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,14 mm/obr,
Długość rowków wiórowych $L_c$	54 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	4 mm
długość całkowita L	96 mm

norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	50 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM
Wersja	16xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
piersień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Al	nadaje się	160 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	190 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	140 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	90 m/min	N
CuZn	nadaje się	115 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		