

Garant**Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC p6: 5,8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122606 5,8
GTIN	4045197568120
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Z rowkami śrubowymi, z **6 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne wiertła pilotowe nowej generacji, do skrawania w obszarze HPC.

Kąt wierzchołkowy 140° i specjalna **tolerancja ostrzy p6** przyczyniają się do optymalnego wykonania otworu prowadzącego. 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.

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

Kształt **HB**: podawać z nr **122608**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122606 + 129100HE**.

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	44 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D_c	5,8 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,36 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu D_s	6 mm

długość całkowita L	82 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	35,3 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
typ	W
kąt wierzchołkowy	140 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 _c	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		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE