

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 4,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122608 4,5
GTIN	4045197568779
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

Ze śrubowymi rowkami, z **6 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**

Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,28 mm/obr,
Ø nom. $D_c$	4,5 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	36 mm
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	74 mm
norma	DIN 6537

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	29,3 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 (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		