

Garant**Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 3mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122608 3 |
| GTIN | 4045197568700 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| posuw f w aluminium dającym krótki wiór | 0,18 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L_c | 28 mm |
| Ø nom. D_c | 3 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Tolerancja Ø nominalnej | p6 |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| długość całkowita L | 66 mm |
| norma | DIN 6537 |

| | |
|--|------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 23,5 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 _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 | | |