

Garant**Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16xD, DLC, Ø DC h7: 9,8mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123588 9,8 |
| GTIN | 4045197365309 |
| 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 | 9,8 mm |
| Długość rowków wiórowych L_c | 180 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| posuw f w aluminium dającym krótki wiór | 0,33 mm/obr, |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D_s | 10 mm |
| długość całkowita L | 225 mm |

| | |
|--|-----------------------|
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 165,3 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 _c | 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 | | |