

Garant**Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25xD, DLC, Ø DC h7: 7,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123593 7,5
GTIN	4045197354679
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	7,5 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,28 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	220 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	260 mm

norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	208,8 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM
Wersja	25×D
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	130 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	160 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	120 m/min	N
PMMA (polimetakrylan metylu) akryl	nadaje się	120 m/min	N
PEEK	nadaje się	95 m/min	N
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	70 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	65 m/min	N
PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	55 m/min	N

PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	65 m/min	N
Cu	nadaje się	75 m/min	N
CuZn	nadaje się	90 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadaje się	65 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadaje się	65 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		