

**Garant****Wiertła VHM-HPC, chwyt walcowy DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 16,06-Xmm****Dane zamówienia**

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 122608 16,06-X |
| GTIN             | 4062406078294  |
| Klasa artykułu   | 11E            |

**Opis****Wykonanie:**

Ze śrubowymi rowkami, **z6 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.**

Termin dostawy: 12 tygodni roboczych

Minimalne zamówienie: 3 szt

Wersja specjalna na zamówienie Klienta:

możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzega się możliwość dostawy  $\pm 10\%$  (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

**Opis techniczny**

|                                |          |
|--------------------------------|----------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$ | 93 mm    |
| Liczba ostrzy Z                | 2        |
| długość całkowita L            | 143 mm   |
| Ø chwytu $D_s$                 | 18 mm    |
| norma                          | DIN 6537 |

|   |                  |
|---|------------------|
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej     | h7               |
| posuw f w aluminium dającym krótki wiór | 0,52 mm/obr,     |
| zakres $\varnothing$                    | 16,06 - 18,05 mm |
| powłoka                                 | DLC              |
| Materiał ostrza                         | VHM              |
| Wersja                                  | 6xD              |
| 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<br>(polieteroeteroketon<br>z 30% zawartością<br>włókna szklanego)    | nadaje się | 70 m/min  | N |
| PTFE CF25<br>(policzterofluoroetylen<br>z 25% zawartością<br>włókna węglowego) | nadaje się | 80 m/min  | N |
| Cu   | nadaje się | 160 m/min | N |
| CuZn   | nadaje się | 200 m/min | N |
| tworzyw sztucznych<br>wzmocnionych<br>włóknem szklanym                         | nadaje się | 80 m/min  | N |
| Tworzywo z włóknem<br>węglowym   | nadaje się | 80 m/min  | N |
| maksymalnie na mokro   | nadaje się |           |   |
| minimalnie na mokro  | nadaje się |           |   |