

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, DLC, Ø DC p6: 3,0-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122606 3,0-X
GTIN	4062406078126
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

Z rowkami śrubowymi, z **6 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne wiertła pilotowe nowej generacji, do skrawania w obszarze HPC.

**Kąt wierzchołkowy 140°** i specjalna **tolerancja ostrzy p6** przyczyniają się do optymalnego wykonania otworu prowadzącego. 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.**

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z nr **122608**.

Kształt **HE**: podawać z nr **122606 + 129100HE**. 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**

Ø chwytu $D_s$	6 mm
norma	DIN 6537
Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm
długość całkowita $L$	66 mm

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,18 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zakres Ø	3 - 3,75 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
typ	W
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA 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		