

**Garant****GARANT Diabolo VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
4,6mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122372 4,6
GTIN	4062406088835
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha**, zahvaljujući tome poprečna oštrica ima veliku točnost centriranja. Zahvaljujući **konveksnim glavnim oštricama i definiranom zaobljenju bridova** svrdlo postiže veliku stabilnost i maksimalnu opteretivost. **Posebna prevlaka od više nanoslojeva** za bušenje u kaljenom čeliku.

**Napomena:**

Duljina utora za stezanje  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Tehnički opis**

Standard	DIN 6537 K
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4,6 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	17,1 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/okr
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Broj oštrica Z	2
Ukupna duljina L	66 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	24 mm
Posmak f u čeliku < 60 HRC	0,04 mm/okr
Seriya	Diabolo

## List s podacima

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
Tip	H
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	28 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	16 m/min	H
Čelik < 65 HRC	prikladno	14 m/min	H
Čelik < 67 HRC	prikladno	10 m/min	H
TOOLOX 33	prikladno	30 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	28 m/min	H
GG(G)	prikladno	70 m/min	K

## List s podacima

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
Zrak	prikladno