

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

Broj narudžbe	122362 4,4
GTIN	4045197970794
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 bridov** 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**

preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	17,4 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	24 mm
Standard	DIN 6537 K
Posmak $f$ u čeliku < 60 HRC	0,07 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2
Ukupna duljina $L$	66 mm
Nazivni Ø $D_c$	4,4 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Serijski	Diabolo
Prevlaka	TiAlN

## List s podacima

Rezni materijal	VHM
izvedba	4×D
Tip	H
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	65 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 samo u posebnim uvjetima	30 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno samo u posebnim uvjetima	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	28 m/min	H

## List s podacima

GG(G)	prikladno	70 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
suho	prikladno		