

## Wiertła VHM-HPC GARANT Diabolo chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,4mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122372 4,4
GTIN	4062406088828
Klasa artykułu	11E

### Opis

#### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** – dzięki temu ścin skrawający wykazuje bardzo dużą dokładność centrowania. Dzięki **wypukłym ostrzom głównym i określonemu zaokrągleniu krawędzi** wiertło uzyskuje wysoką stabilność i maksymalną obciążalność.

**Specjalna, wielowarstwowa nanopowłoka** umożliwia wiercenie w stalach hartowanych.

#### wskazówka:

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	h7
posuw f w stali < 60 HRC	0,04 mm/obr,
długość całkowita L	66 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	17,4 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
norma	DIN 6537 K
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	24 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	4,4 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
Seria	Diabolo

powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
typ	H
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się warunkowo	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	70 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	55 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadają się	28 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadają się	16 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadają się	14 m/min	H
Stal < 67 HRC	nadają się	10 m/min	H
TOOLOX 33	nadają się	30 m/min	H
TOOLOX 44	nadają się	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	28 m/min	H
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	70 m/min	K

uniw.	nadają się
maksymalnie na mokro	nadają się
minimalnie na mokro	nadają się
przyłączy	nadaje się