

Wiertła VHM-HPC GARANT Diabolo chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122372 6,6
GTIN	4062406088880
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

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	24,1 mm
Ø nom. D_c	6,6 mm
posuw f w stali < 60 HRC	0,08 mm/obr,
długość całkowita L	79 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	34 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
norma	DIN 6537 K
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D_s	8 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 _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się warunkowo	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	70 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	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 ²	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
przyłącze	nadaje się