

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,6mm**

## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122385 5,6    |
| GTIN             | 4045197388865 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

## Opis

### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** -<BR/>dzięki temu ścin skrawający wykazuje <BR/>**dużą dokładność centrowania**. **Proste główne krawędzie skrawające** z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych<BR/>dają **krótkie wióry**.

### wskazówka:

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

## Opis techniczny

|  |              |
|--|--------------|
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,09 mm/obr, |
| tolerancje chwytu                                      | h6           |
| Liczba ostrzy Z  | 2            |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 28 mm        |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 5,6 mm       |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7           |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 6 mm         |
| długość całkowita L                                    | 66 mm        |
| norma  | DIN 6537 K   |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 19,6 mm      |
| powłoka  | TiAlN        |
| Materiał ostrza  | VHM          |

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| Wersja                | 4xD              |
| kąt wierzchołkowy     | 135 stopni       |
| chwyt                 | DIN 6535 HB h6   |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania   | HPC              |
| Semi-Standard         | tak              |
| pierścień barwny      | niebieskie       |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte    |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo | 245 m/min      | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 110 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 90 m/min       | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 85 m/min       | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 60 m/min       | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 35 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 55 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 50 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się           | 35 m/min       | S       |
| uniw.                             | nadaje się           |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |                |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się           |                |         |
| przyłącze                         | nadaje się           |                |         |