

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 3,5mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122738 3,5
GTIN	4045197567529
Klasa artykułu	11E

## Opis

### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie** – dzięki temu ścin skrawający wykazuje **dużą dokładność centrowania**. Duża dokładność prowadzenia wiertła i mała odchyłka kołowości otworu dzięki **4 łysinkom prowadzącym**. Bardzo dobre odprowadzanie wiórów przez **4 wewnętrzne kanaliki chłodzenia** o średnicy powyżej 3,8 mm. Do 3,7 mm z 2 wewnętrznymi kanalikami chłodzenia. **Kąt wierchołkowy 140°** i specjalna **tolerancja ostrzy p6** przyczyniają się do optymalnego wykonania otworu prowadzącego.

### wskazówka:

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

Przy wykonywaniu głębokich otworów, o długości powyżej  $12 \times D$ , zalecamy wykonywanie otworu prowadzącego. W przypadku otworów o długości od  $20 \times D$  do  $30 \times D$  jest to bezwzględnie konieczne.

**Wykonanie otworu prowadzącego zawsze zwiększa niezawodność procesu technologicznego.**

## Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. $D_c$	3,5 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Ø chwytu $D_s$	6 mm

długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	22,8 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	65 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

