

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 3,85mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122661 3,85   |
| GTIN             | 4062406920869 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie** – 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. **Proste ostrza główne** z zaokrąglonymi krawędziami i szczególny kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki materiałów dających długi wiór.

**Ważne:**

Wielkości z **końcówką X** = tolerancja Ø ostrzy **h7**.

**wskazówka:**

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

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 30,2 mm

długość całkowita L: 74 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

|                         |         |
|-------------------------|---------|
| Ø chwytu $D_s$          | 6 mm    |
| Liczba ostrzy Z         | 2       |
| Tolerancja Ø nominalnej | m6      |
| Ø nom. $D_c$            | 3,85 mm |

|  |                  |
|--|------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 30,2 mm          |
| norma  | DIN 6537         |
| długość całkowita L                                    | 74 mm            |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 36 mm            |
| powłoka  | TiAlN            |
| Materiał ostrza  | VHM              |
| głębokość wiercenia do                                 | 6×D              |
| kąt wierzchołkowy                                      | 140 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 |
|-----------------------------------|-------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 170 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 140 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 130 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  | 70 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 90 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 80 m/min       | M       |
| żeliwo szare<br>(sferoidalne)     | nadaje się  | 95 m/min       | K       |
| uniw.                             | nadaje się  |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się  |                |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się  |                |         |

przyłącze

nadaje się