

**Garant****Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 4,3mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122738 4,3
GTIN	4067263118121
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

Długość rowków wiórowych $L_c$	36 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	p6
Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	74 mm
tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/obr,
norma	DIN 6537

## Karta danych

Ø chwytu $D_s$	6 mm
Ø nom. $D_c$	4,3 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	29,5 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	$V_c$	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		

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE