

**Garant**

**Wiertła HPC z VHM GARANT Diabolo, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 4,8**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122361 4,8
GTIN	4045197968210
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie** – dzięki temu ścin skrawający wykazuje bardzo dużą dokładność centrowania. Dzięki **wypukłym ostrzom głównym i określönemu zaokrągleniu krawędzi** wiertło uzyskuje wysoką stabilność i maksymalną obciążalność.

**Specjalna, wielowarstwowa nanopowłoka** umożliwia wiercenie w stalach hartowanych.

**wskazówka:**

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

Wersje HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawiać, podając **nr 122362/122372**.

Wersję **HE**: zamawiać, podając **nr 122361/122371 + 129100HE**.

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	6 mm
Ø nom. $D_c$	4,8 mm
długość całkowita L	66 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	20,8 mm
norma	DIN 6537 K
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 60 HRC	0,07 mm/obr,
Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm

Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
typ	H
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się warunkowo	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	65 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	70 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE