

**Garant****Wiertła HPC z VHM GARANT Diabolo, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122362 10     |
| GTIN             | 4045197971180 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Opis techniczny**

|                                               |              |
|-----------------------------------------------|--------------|
| Liczba ostrzy Z                               | 2            |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| posuw f w stali < 60 HRC                      | 0,11 mm/obr, |
| Ø nom. $D_c$                                  | 10 mm        |
| Ø chwytu $D_s$                                | 10 mm        |
| długość całkowita L                           | 89 mm        |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 47 mm        |
| Norma                                         | DIN 6537 K   |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 32 mm        |
| Seria                                         | Diabolo      |
| powłoka                                       | TiAlN        |

## Karta danych

|                       |                             |
|-----------------------|-----------------------------|
| Materiał ostrza       | VHM                         |
| Wersja                | 4xD                         |
| typ                   | H                           |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni                  |
| chwyt                 | DIN 6535 HB z tolerancją 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       |
| TOOLOX 33                           | nadaje się warunkowo | 30 m/min | H       |
| TOOLOX 44                           | nadaje się warunkowo | 28 m/min | H       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 28 m/min | H       |
| żeliwo szare (sferoidalne)          | nadają się           | 70 m/min | K       |
| uniw.                               | nadają się           |          |         |

## Karta danych

maksymalnie na mokro

nadają się

suchy

nadaje się