

Wiertła VHM-HPC GARANT Diabolo chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,8mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122362 14,8
GTIN	4045197971340
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie – dzięki temu ścin skrawający wykazuje bardzo dużą dokładność centrowania. Dzięki **wypukłym ostrzom głównym i określonemu 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

Ø nom. D_c	14,8 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	42,8 mm
posuw f w stali < 60 HRC	0,13 mm/obr,
Ø chwytu D_s	16 mm
Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	115 mm
Długość rowków wiórowych L_c	65 mm
norma	DIN 6537 K
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN

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 ²	nadają się warunkowo	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	65 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	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 ²	nadaje się warunkowo	28 m/min	H
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	70 m/min	K
uniw.	nadają się		

maksymalnie na mokro	nadają się
suchy	nadaje się