

**Garant****Wiertła VHM-HPC GARANT Diabolo chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122652 4,7
GTIN	4045197972323
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie** – dzięki temu ścin skrawający wykazuje bardzo **dużą dokładność centrowania**. **Wypukłe ostrza główne z lekkim zaokrągleniem krawędzi** zapewniają wiertłu dużą sztywność 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**

Tolerancja Ø nominalnej	h7
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	74 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	4,7 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	29 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	36 mm
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
typ	H
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
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	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	70 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	nadają się	30 m/min	H
TOOLOX 44	nadają się	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	28 m/min	H
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	70 m/min	K
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się
przyłączy	nadaje się