

## Wiertła VHM-HPC GARANT Diabolo chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,3mm



### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122642 4,3    |
| GTIN             | 4045197971814 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

### Opis

#### Wykonanie:

**Gruby rdzeń i specjalne zaostwienie** – 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

|  |              |
|--|--------------|
| posuw f w stali < 60 HRC                               | 0,07 mm/obr, |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 29,6 mm      |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 36 mm        |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7           |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 6 mm         |
| długość całkowita L                                    | 74 mm        |
| Liczba ostrzy Z  | 2            |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 4,3 mm       |
| norma  | DIN 6537     |
| Seria  | Diabolo      |
| powłoka  | TiAlN        |

|                       |                             |
|-----------------------|-----------------------------|
| Materiał ostrza       | VHM                         |
| Wersja                | 6xD                         |
| 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 <sub>c</sub> | 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.                               | nadaje się           |                |         |

|                      |            |
|----------------------|------------|
| maksymalnie na mokro | nadaje się |
| suchy                | nadają się |