

## Wiertła VHM-HPC GARANT Diabolo chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,9mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122652 3,9
GTIN	4045197972255
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

Ø nom. $D_c$	3,9 mm
norma	DIN 6537
Ø chwytu $D_s$	6 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	30,2 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	36 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
długość całkowita $L$	74 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
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 <sub>c</sub>	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
przyłącze	nadaje się