

Garant

Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,6mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122425 2,6
GTIN	4045197785091
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn **o małej mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **znaczna redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy**
- **powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach obróbki**
- **polerowane rowki na wióry zapewniają dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścini szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Wersje HB i HE dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122426**.

Wersję **HE**: zamawia się podając **nr 122425 + 129100HE**.

Opis techniczny

długość całkowita L	55 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	20 mm
Ø nom. D_c	2,6 mm
Liczba ostrzy Z	2

Ø chwytu D _s	4 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,09 mm/obr,
norma	DIN 6537 K
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	16,1 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	170 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	90 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	75 m/min	M
GG	nadają się	160 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadają się	130 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		

minimalnie na mokro

nadają się