

Garant**Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122715 2,4
GTIN	4045197787613
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn **omalej mocy** 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 zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

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

wskazówka:

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

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122716**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122715 + 129100HE**.

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,09 mm/obr,
długość całkowita L	57 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D _s	4 mm
norma	DIN 6537
Ø nom. D _c	2,4 mm

Długość rowków wiórowych L_c	21 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	17,4 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
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		

