

Garant**Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,9mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122715 4,9 |
| GTIN | 4045197787866 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 44 mm |
| norma | DIN 6537 |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,16 mm/obr, |
| Ø nom. D_c | 4,9 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |

| | |
|--|------------------|
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| długość całkowita L | 82 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 36,7 mm |
| Seria | Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 6×D |
| 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 | | |

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE