

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122416 10,4
GTIN	4045197790750
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zaprojektowany do zastosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn z **małym poborem mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **Znacząca redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy.**
- **Powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach procesowych.**
- **Polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

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

wskazówka:

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

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	55 mm
norma	DIN 6537 K
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/obr,
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
\varnothing nom. D_c	10,4 mm
tolerancje chwytu	h6

długość całkowita L	102 mm
Ø chwytu D _s	12 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	39,4 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
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	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	60 m/min	P
GG	nadaje się	110 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	100 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		