

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,1mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122426 4,1
GTIN	4045197791344
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

norma	DIN 6537 K
Długość rowków wiórowych L_c	24 mm
Ø nom. D_c	4,1 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/obr,
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	66 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7

Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	17,9 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją 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	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	75 m/min	M
GG	nadaje się	160 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	130 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

