

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122426 4,6
GTIN	4045197791399
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**

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

norma	DIN 6537 K
tolerancje chwytu	h6
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	17,1 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 <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

