

Garant**Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 3,2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123893 3,2
GTIN	4067263123002
Klasa artykułu	10E

Opis**Wykonanie:**

Doskonale odprowadzanie wiórów dzięki nierównomiernej linii skreću rowka wiórowego, pierścieniom prowadzącym i dodatkowym łysinkom prowadzącym, które gwarantują maksymalną precyzję wykonywania otworów. **Najwyższy poziom bezpieczeństwa procesu** dzięki dokładnie skoordynowanym narzędziom wchodzącym w skład całego systemu. Wiercenie na maksymalną głębokość bez dodatkowego wiertła pilotującego. **Wyraźnie większa stabilność narzędzia** dzięki znacznie wzmocnionemu rdzeniu. **Zwiększenie objętościowej wydajności skrawania i wyjątkowa trwałość** zapewniają ekonomiczny przebieg procesu wiercenia i wysoki poziom wykończenia.

wskazówka:

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

Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	83,2 mm
Ø nom. D_c	3,2 mm
długość całkowita L	131 mm
Tolerancja Ø nominalnej	j6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	88 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,07 mm/obr,
Ø chwytu D_s	6 mm

norma	norma zakładowa
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	25×D
kąt wierzchołkowy	138 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	55 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	100 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		