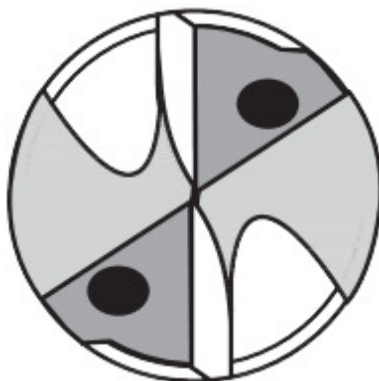


Garant

Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 4,5mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123895 4,5
GTIN	4067263123194
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: j6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: j6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 140,3 mm

długość całkowita L: 189 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,11 mm/obr,

Opis techniczny

długość całkowita L	189 mm
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	147,05 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	140,3 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	j6
\varnothing nom. D_c	4,5 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	30xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	105 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	95 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	85 m/min	P

Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		