

**Garant****Wiertła VHM-HPC miniaturowe, TiAlN, Ø DC +0,004: 1,9mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121220 1,9
GTIN	4045197353238
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

Wysokowydajne wiertła miniaturowe z **bardzo długą częścią roboczą**.

Ø chwytu 3 mm h6 dla uchwytów termoskurczowych. Duża dokładność ruchu obrotowego i precyzyjne zaszlifowanie umożliwiają **użycie wiertel do zastosowań HPC**.

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D <sub>c</sub>	1,9 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	12 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	0 / 0,004
Ø chwytu D <sub>s</sub>	3 mm
długość całkowita L	38 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	9,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM

typ	N
kąt wierzchołkowy	130 stopni
chwyt	Chwyt walcowy h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	140 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	140 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	25 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	20 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	90 m/min	K
CuZn	nadaje się	140 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

suchy

nadaje się warunkowo