

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123026 4,2
GTIN	4045197846136
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.**

Wąskie ścin 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

Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,1 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	36,7 mm
długość całkowita L	81 mm
norma	Norma zakładowa
Długość rowków wiórowych L_c	43 mm

Ø nom. D _c	4,2 mm
Liczba ostrzy Z	2
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
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	195 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	135 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	125 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	65 m/min	M
GG	nadaje się	120 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	115 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

