

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123026 8,7
GTIN	4045197846587
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**

Długość rowków wiórowych $L_c$	95 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu $D_s$	10 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	82 mm
długość całkowita L	142 mm
norma	Norma zakładowa
Ø nom. $D_c$	8,7 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/obr,
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8×D
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 <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	195 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	135 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	125 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		