

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123226 4,8    |
| GTIN             | 4045197847416 |
| 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.**

**Wąski 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów  $12 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068– 121130 lub wykonania otworu prowadzącego  $3 \times D$  przy użyciu nr 122736.

**Opis techniczny**

|  |                 |
|--|-----------------|
| Ø chwytu $D_s$                           | 6 mm            |
| Liczba ostrzy Z                          | 2               |
| długość całkowita L                      | 116 mm          |
| norma                                    | Norma zakładowa |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/obr,     |
| Ø nom. $D_c$                             | 4,8 mm          |

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 78 mm                 |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 70,8 mm               |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej           | h7                    |
| Seria   | Master Steel          |
| powłoka                                       | TiAlN                 |
| Materiał ostrza                               | VHM                   |
| Wersja  | 12xD                  |
| kąt wierzchołkowy                             | 135 stopni            |
| chwyt   | DIN 6535 HB h6        |
| chłodzenie wewnętrzne                         | tak, przy 25 barach   |
| Strategia skrawania                           | HPC                   |
| Konieczne wiertło pilotowe                    | tak, wiertła pilotowe |
| Semi-Standard                                 | tak                   |
| pierścień barwny                              | zielone               |
| Rodzaj produktu                               | Wiertła kręte         |

## Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 160 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 125 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 115 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 105 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 65 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 55 m/min  | M       |
| GG                                | nadaje się           | 100 m/min | K       |
| żeliwo sferoidalne                | nadaje się           | 95 m/min  | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |           |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się           |           |         |

