

**Garant****Wiertła VHM-HPC miniaturowe, TiAlN, Ø DC +0,004: 2,4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121220 2,4
GTIN	4045197353399
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**

Ø nom. $D_c$	2,4 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/obr,
Długość rowków wiórowych $L_c$	15 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy $Z$	2
Tolerancja Ø nominalnej	0 / 0,004
Ø chwytu $D_s$	3 mm
długość całkowita $L$	46 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	11,4 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	$V_c$	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