

Garant**Nawiertaki NC GARANT Master Steel FEED z VHM z chwytem walcowym 155°
DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121130 4
GTIN	4045197886972
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Nawiertak NC z 3 ostrzami, z dużą dokładnością pozycjonowania promieniowego i specjalnym kątem ostrza 155° dla wiertel GARANT Master Steel FEED. **Wiodąca w branży technologia ścinu** gwarantuje **optymalne samocentrowanie** i pozwala ponadto na nawiercanie na nierównych powierzchniach.

wskazówka:

Wersje HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 121130 + 129100 HB**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 121130 + 129100 HE**.

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Ø chwytu D _s	4 mm
Ø nom. D _c	4 mm
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita L	55 mm
Długość rowków wiórowych L _c	6 mm
Głębokość nawiercenia	0,24 - 0,4 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
Tolerancja \varnothing nominalnej	h6
kąt wierzchołkowy	155 stopni
Liczba ostrzy Z	3
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Seria	Master Steel
Rodzaj produktu	Nawiertak

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadają się warunkowo	260 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadają się	220 m/min	N
Al > 10% Si:	nadają się	200 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadają się warunkowo	40 m/min	S
GG	nadaje się	120 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	80 m/min	K
uniw.	nadają się		

olej	nadają się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się
suchy	nadają się warunkowo