

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122426 3,0-X
GTIN	4062406075408
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 ścinek i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących** wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania i osiową**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

**wskazówka:**

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Termin dostawy: 12 tygodni roboczych

Minimalne zamówienie: 3 szt

Wersja specjalna na zamówienie Klienta:

możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzega się możliwość dostawy  $\pm 10\%$  (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	62 mm
norma	DIN 6537 K
Długość rowków wiórowych $L_c$	20 mm

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/obr,
zakres $\varnothing$	3 - 3,75 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	220 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	200 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	170 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	90 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	75 m/min	M
GG	nadaje się	160 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	130 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

