

Garant

Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123225 4,76-X
GTIN	4062406080402
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadają się do maszyn **omalej mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **znaczna redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy**
- **powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach obróbki**
- **polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścinek i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Właściwe zastosowanie wiertła 12xD wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Kształty HB iHE są dostępne za tę samą cenę co HA.

Kształt**HB**: zamawia się, podając **nr 123226**.

Kształt**HE**: zamawia się, podając **nr 123225 + 129100HE**. 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

Długość rowków wiórowych L_c	78 mm
--------------------------------	-------

Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
długość całkowita L	116 mm
norma	norma zakładowa
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Liczba ostrzy Z	2
zakres \varnothing	4,76 - 6,05 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	125 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	105 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	65 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	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