

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 15,5

**Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122435 15,5 |
| GTIN | 4045197787392 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**

3-ostrowe wiertło, opracowane specjalnie do stosowania z **bardzo wysokimi posuwami**. Doskonale nadaje się do maszyn o **bardzo dużej mocy** i stabilnych warunkach obróbki.

- **specjalna geometria ostrzy ze stabilnymi narożami umożliwia stosowanie dużych posuwów**
- **opatentowana geometria ostrzy czołowych zapewnia niewielki nacisk podczas skrawania i dobre łamanie wióra**
- **z 145° kątem wierzchołkowym dla zapewnienia niewielkiego gradu przy wierceniu na wylot.**

Wiodąca w branży technologia ścinu gwarantuje **optymalne samocentrowanie** i pozwala ponadto na nawiercanie na nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilne wychodzenie z otworu i dokładną okrągłość.

wskazówka:

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

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

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122436**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122435 + 129100HE**.

Opis techniczny

| | |
|---|--------------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 65 mm |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,61 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| długość całkowita L | 115 mm |

| | |
|--|------------------|
| Ø nom. D _c | 15,5 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D _s | 16 mm |
| norma | DIN 6537 K |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 41,8 mm |
| Seria | Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 4xD |
| kąt wierzchołkowy | 145 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA 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 N/mm ² | nadają się | 160 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadają się | 140 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadają się | 130 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadają się | 110 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadają się | 90 m/min | P |
| Stal < 55 HRC | nadają się | 60 m/min | H |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadają się | 60 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadają się | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadają się warunkowo | 40 m/min | S |
| GG | nadają się | 130 m/min | K |

| | | | |
|--------------------------------|-----------------------|----------|---|
| żeliwo sferoidalne | nadają się | 80 m/min | K |
| uniw. | nadają się | | |
| maksymalnie na mokro | nadają się | | |
| minimalnie na mokro | nadają się | | |

Usługi

| | |
|--|-----------|
| Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE | 129100 HE |
|--|-----------|