

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 19,8**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122435 19,8
GTIN	4045197787569
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**

norma	DIN 6537 K
długość całkowita L	131 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	19,8 mm
Liczba ostrzy Z	3

Długość rowków wiórowych $L_c$	79 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	20 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,69 mm/obr,
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	49,3 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadają się	160 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadają się	140 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadają się	130 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadają się	110 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadają się	90 m/min	P
Stal $< 55 \text{ HRC}$	nadają się	60 m/min	H
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadają się	60 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadają się	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		
<del>minimalnie na mokro</del>	<del>nadają się</del>		

**Usługi**

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