

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 7,6**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122436 7,6
GTIN	4045197792815
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Wiertło 3-ostrowe**, specjalnie zaprojektowane do pracy **z bardzo dużymi posuwami**. Nadaje się doskonale do zastosowania na obrabiarkach o **dużej mocy** i w stabilnych warunkach obróbki.

- **specjalna geometria ostrzy ze stabilnymi zaokrągleniami ostrzy i dużym odstępem na środku umożliwia uzyskanie najwyższych posuwów**
- **opatentowany wierzchołek, optymalizujący odprowadzanie strumienia wiórów, powoduje mały nacisk podczas skrawania oraz dobre łamanie wióra**
- **kąt wierzchołkowy 145° powoduje tworzenie się małej ilości zadziórów przy wierceniu otworów przelotowych.**

**Wiodąca w branży technologia ścinów** gwarantuje **optymalne zachowanie samocentrujące** i pozwala ponadto na nawiercanie na nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilny wylot otworu i dokładną okrągłość otworu.

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	8 mm
Liczba ostrzy Z	3
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/obr,
Ø nom. $D_c$	7,6 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	41 mm

norma	DIN 6537 K
długość całkowita L	79 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	29,6 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	145 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadają się warunkowo	40 m/min	S
GG	nadaje się	130 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	80 m/min	K

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się