

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,4mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122726 8,4    |
| GTIN             | 4045197795236 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

**Wiertło z 3 ostrzami**, stworzone specjalnie do zastosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Znakomicie nadaje się do maszyn z **dużym poborem mocy** i stabilnych warunkach obróbki.

- **Specjalna geometria ostrza ze stabilnym kątem skrawania i dużą przepustką w centrum, umożliwia najwyższe posuwy.**
- **Opatentowane, zoptymalizowane pod kątem odpływu wiórów zaostrenie wywiera niski nacisk przy ciecui i zapewnia dobre łamanie wióra.**
- **Z kątem wierzchołkowym 145° zapewniającym niewielkie wytwarzanie zadziorów w otworach 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Liczba ostrzy Z                          | 3            |
| Ø chwytu $D_s$                           | 10 mm        |
| Tolerancja Ø nominalnej                  | h7           |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,44 mm/obr, |
| Ø nom. $D_c$                             | 8,4 mm       |
| norma                                    | DIN 6537     |

|   |                  |
|---|------------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 61 mm            |
| długość całkowita L                           | 103 mm           |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 48,4 mm          |
| Seria   | Master Steel     |
| powłoka                                       | TiAlN            |
| Materiał ostrza                               | VHM              |
| Wersja  | 6×D              |
| 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 | $V_c$     | 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       |
| 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