

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,9mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122726 10,9 |
| GTIN | 4045197795489 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| norma | DIN 6537 |
| Ø nom. D_c | 10,9 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D_s | 12 mm |
| długość całkowita L | 118 mm |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,5 mm/obr, |

| | |
|--|------------------|
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Długość rowków wiórowych L _c | 71 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 54,7 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 ² | nadaje się | 160 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 140 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 130 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 110 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 55 HRC | nadaje się | 60 m/min | H |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 60 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | 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