

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 4,71-X**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122435 4,71-X
GTIN	4062406200596
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**. Termin dostawy: 8 tygodni

Minimalne zamówienie: 3 szt.

Wersja specjalna na zamówienie klienta: możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzegamy możliwość dostawy nadwyżkowej lub dostawy z niedoborem +/-10% (min. 1 sztuka).

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	3
-----------------	---

Długość rowków wiórowych $L_c$	28 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537 K
zakres $\varnothing$	4,71 - 6 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 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 <sup>2</sup>	nadają się	160 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	90 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadają się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		