

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 9,25**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122725 9,25
GTIN	4062406899370
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

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

- **specjalna geometria ostrza ze stabilnym kątem skrawania umożliwia najwyższe posuwy**
- **opatentowane, zoptymalizowane pod kątem odpływu wiórów zaostrenie wywiera niski nacisk i zapewnia dobre łamanie wióra**
- **z kątem wierzchołkowym 145° zapewniającym niewielki grad w otworach przelotowych.**

**Wiodąca w branży technologia ścinu** gwarantuje **optymalne samocentrowanie** i pozwala ponadto na wiercenie w nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilny wybieg i dokładną okrągłość otworu.

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z **nr 122726**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122725 + 129100HE**.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	3
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	61 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	9,25 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	47,1 mm

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
długość całkowita L	103 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
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>	nadaje 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

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE