

## Garant

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 14,1**



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122725 14,1
GTIN	4062406920234
Klasa artykułu	11E

### Opis

#### Wykonanie:

**Wiertło z 3 ostrzami**, stworzone specjalnie do stosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Znakomicie nadaje się do maszyn **oduzej 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**.

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 3

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 61,9 mm

długość całkowita L: 133 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 16 mm

### Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	61,9 mm
---	---------

Ø chwytu $D_s$	16 mm
długość całkowita L	133 mm
Liczba ostrzy Z	3
norma	DIN 6537
Długość rowków wiórowych $L_c$	83 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. $D_c$	14,1 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	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		