

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 13,1**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122725 13,1
GTIN	4062406920210
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  $L_2$ : 57,4 mm

długość całkowita L: 124 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 14 mm

**Opis techniczny**

długość całkowita L	124 mm
---------------------	--------

Liczba ostrzy Z	3
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	57,4 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	13,1 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	77 mm
norma	DIN 6537
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	14 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
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 <sub>c</sub>	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		