

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 15,35



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122725 15,35
GTIN	4062406920241
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 : 60 mm

długość całkowita L: 133 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	133 mm
---------------------	--------

norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	60 mm
\varnothing nom. D_c	15,35 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
Liczba ostrzy Z	3
Długość rowków wiórowych L_c	83 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
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 ²	nadają się	160 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	90 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadają się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	50 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	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		