

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,35mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122726 15,35
GTIN	4062406920555
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

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

- **Specjalna geometria ostrza ze stabilnym kątem skrawania i dużą przepustką w centrum, umożliwia najwyższe posuwy.**
- **Opatentowane, zoptymalizowane pod kątem odpływu wiórów zaostrenie wywiera niski nacisk przy ciecui i zapewnia dobre łamanie wióra.**
- **Z kątem wierzchołkowym 145° zapewniającym niewielkie wytwarzanie zadziorów w otworach przelotowych.**

**Wiodąca w branży technologia ścinów** gwarantuje **optymalne zachowanie samocentrujące** i pozwala ponadto na nawiercanie na nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilny wylot otworu i dokładną okrągłość otworu.

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	83 mm
Ø nom. $D_c$	15,35 mm
norma	DIN 6537
Liczba ostrzy Z	3
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	60 mm

Ø chwytu D <sub>s</sub>	16 mm
długość całkowita L	133 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	145 stopni
chwyt	DIN 6535 HB 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>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	M
GG	nadaje się	130 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	80 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		

