

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,1mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122726 14,1
GTIN	4062406920548
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 ciecieniu 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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
Tolerancja Ø nominalnej	h7

Ø chwytu D_s	16 mm
Liczba ostrzy Z	3
norma	DIN 6537
długość całkowita L	133 mm
Długość rowków wiórowych L_c	83 mm
Ø nom. D_c	14,1 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
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_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	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		