

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Uni Hero z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 5,1mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122701 5,1    |
| GTIN             | 4069515033541 |
| Klasa artykułu   | 13M           |

## Opis

### Wykonanie:

**Maksymalna uniwersalność i ekonomiczność** w jednym narzędziu. **Solidne wykonanie narzędzia** oraz **wypukło-wklęsłe, zakrzywione ostrza** zapewniają optymalną stabilność narzędzia i łamanie wiórów w szerokiej gamie materiałów. **Specjalna geometria komory wiórów** i **polerowane komory wiórów** zapewniają idealne odprowadzanie wiórów i maksymalną niezawodność procesu. **Niezwykłe gładka powłoka TiAlSiN o wysokich parametrach** umożliwia skuteczną redukcję zużycia i zapobiega powstawaniu narostów.

### wskazówka:

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

## Opis techniczny

|                                                        |              |
|--------------------------------------------------------|--------------|
| długość całkowita L                                    | 82 mm        |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,14 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z                                        | 2            |
| Norma                                                  | DIN 6537 L   |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 6 mm         |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 5,1 mm       |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 44 mm        |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7           |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 36,4 mm      |

## Karta danych

|                       |                |
|-----------------------|----------------|
| Seria                 | uniw.          |
| powłoka               | TiAlSiN        |
| Materiał ostrza       | VHM            |
| Wersja                | 4xD            |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni     |
| chwyt                 | DIN 6535 HB h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak            |
| Strategia skrawania   | HPC            |
| Semi-Standard         | tak            |
| pierścień barwny      | pomarańczowy   |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte  |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne       | nadaje się warunkowo | 190 m/min      | N       |
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się           | 200 m/min      | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 160 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 150 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 140 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 INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 90 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 80 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się           | 40 m/min       | S       |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się           | 130 m/min      | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |                |         |

## Karta danych

|                     |            |
|---------------------|------------|
| minimalnie na mokro | nadaje się |
| przyłącze           | nadaje się |