

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel Feed, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm lub cale): 4



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123035 4
GTIN	4045197838476
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.**

Ścin skrawający, wykonany w wiodącej technologii branzowej, zapewnia **zoptymalizowane samocentrowanie**. 3 łysinki prowadzące gwarantujące stabilne wyprowadzenie wiertła oraz precyzyjną walcowość 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 123036**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 123035 + 129100HE**.

Opis techniczny

Norma	Norma zakładowa
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	3
Długość rowków wiórowych L_c	43 mm
Ø chwytu D_s	6 mm

Karta danych

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	37 mm
$\varnothing$ nom. D_c	4 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/obr,
długość całkowita L	81 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	120 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	110 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	100 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	90 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	P
Stal $< 55 \text{ HRC}$	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	nadają się warunkowo	40 m/min	S
GG	nadaje się	120 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	80 m/min	K

Karta danych

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/123035-4>