

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,1mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123235 11,1
GTIN	4045197840929
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 cieciu i zapewnia dobre łamanie wióra.**

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

**wskazówka:**

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

Do właściwego zastosowania wiertel do otworów głębokich  $12 \times D$  wymagane jest uprzednie centrowanie nawiertakiem NC nr 121130, **kąt wierzchołkowy 155°**.

**Opis techniczny**

norma	Norma zakładowa
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	139,4 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	3

długość całkowita L	204 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	11,1 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	156 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
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 <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadają się warunkowo	40 m/min	S
GG	nadaje się	120 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	80 m/min	K
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro

nadaje się

~~minimalnie na mokro~~

nadaje się

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE