

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,7mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123236 6,7 |
| GTIN | 4045197842725 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**

Wiertło 3-ostrowe, specjalnie zaprojektowane do pracy **z bardzo dużymi posuwami**. Nadaje się doskonale do zastosowania na obrabiarkach o **dużej mocy** i w stabilnych warunkach obróbki.

- **specjalna geometria ostrzy ze stabilnymi zaokrągleniami ostrzy i dużym odstępem na środku umożliwia uzyskanie najwyższych posuwów**
- **opatentowany wierzchołek, optymalizujący odprowadzanie strumienia wiórow, powoduje mały nacisk podczas skrawania oraz 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Do właściwego zastosowania wiertel do głębokich otworów $12 \times D$ wymaga się uprzedniego centrowania z nawiertakiem NC nr 121130, **kąt wierzchołkowy 155°**.

Opis techniczny

| | |
|--|--------------|
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| długość całkowita L | 146 mm |
| Ø nom. D _c | 6,7 mm |
| Długość rowków wiórowych L _c | 108 mm |

| | |
|---|---------------------|
| norma | Norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 98 mm |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | h7 |
| \varnothing chwytu D_s | 8 mm |
| Seria | Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 12xD |
| kąt wierzchołkowy | 140 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HB 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 N/mm ² | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 110 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 100 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal < 55 HRC | nadaje się | 60 m/min | H |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 55 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 50 m/min | M |
| Ti > 850 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 |

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