

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,1mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123236 7,1
GTIN	4045197842763
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

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	97,4 mm
Liczba ostrzy Z	3
Długość rowków wiórowych L_c	108 mm
Ø nom. D_c	7,1 mm
długość całkowita L	146 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7

norma	Norma zakładowa
Ø chwytu D_s	8 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/obr,
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się