

## Garant

### Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17,2mm



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	123236 17,2
GTIN	4045197843463
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 brązowej, 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

Długość rowków wiórowych $L_c$	234 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	208,2 mm
Ø chwytu $D_s$	18 mm
norma	Norma zakładowa
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,66 mm/obr,

długość całkowita L	285 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	17,2 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	3
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 <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