

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9/32mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122726 9/32   |
| GTIN             | 4045197976208 |
| 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.**
- **Z kątem wierzchołkowym 145° zapewniającym niewielkie wytwarzanie zadziorów w otworach przelotowych.**

**Wiodąca w branży technologia ścinów** gwarantuje **optymalne zachowanie samocentrujące** i pozwala ponadto na nawiercanie na nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilny wylot otworu i dokładną okrągłość otworu.

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

|   |          |
|---|----------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 42,29 mm |
| Ø chwytu $D_s$                                | 8 mm     |
| norma   | DIN 6537 |
| Ø nom w calach odpowiada                      | 7,14 mm  |
| długość całkowita L                           | 91 mm    |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 53 mm    |

|  |                  |
|--|------------------|
| Liczba ostrzy Z                          | 2                |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej      | h7               |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,37 mm/obr,     |
| Seria                                    | Master Steel     |
| powłoka                                  | TiAlN            |
| Materiał ostrza                          | VHM              |
| Wersja                                   | 6xD              |
| kąt wierzchołkowy                        | 145 stopni       |
| chwyt                                    | DIN 6535 HB h6   |
| chłodzenie wewnętrzne                    | tak, przy 25 bar |
| 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  | 160 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 140 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 130 m/min      | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 110 m/min      | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 90 m/min       | P       |
| Stal < 55 HRC                     | nadaje się  | 60 m/min       | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 60 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 50 m/min       | M       |
| GG                                | nadaje się  | 130 m/min      | K       |
| żeliwo sferoidalne                | nadaje się  | 80 m/min       | K       |
| uniw.                             | nadaje się  |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się  |                |         |

minimalnie na mokro

nadaje się