

**Garant****Wiertło stopniowe z VHM GARANT Master Steel FEED, TiAlN, do gwintu: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	125035 M16
GTIN	4062406066529
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Wiertło z 3 ostrzami**, stworzone specjalnie do zastosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Nadaje się doskonale do zastosowania na obrabiarkach o dużej mocy i w stabilnych warunkach obróbki.

Tolerancja średnicy pierwszy stopień: h7.

Do utworzenia **optymalnych otworów pod gwint**. Tworzy **idealne warunki obróbki** dla kolejnego narzędzia do gwintowania otworów.  $\varnothing$  ostrza wiertła jest przystosowana do powstającego gwintu, dla standardowych gwintów i **zapewnienia wysokiej precyzji gwintowanych otworów**. Pogłębienie 90° dla gwintu powstaje **w jednym kroku** z otworem pod gwint.

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	73 mm
do gwintu	M16
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,56 mm/obr,
$\varnothing D_2$ 2. stopnia ze sfazowaniem h7	17,6 mm
długość całkowita $L$	123 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	18 mm
skok gwintu	2
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Liczba zębów $Z$	3

Rodzaj gwintu	M
Ø D <sub>1</sub> 1. stopień	14,15 mm
Wysokość stopni L <sub>1</sub> 1. stopień	38,5 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
Tolerancja Ø nominalnej	m7
kąt wierzchołkowy	145 stopni
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
Rodzaj produktu	Wiertło stopniowe

### 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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	40 m/min	S
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		