

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7/32 cale lub mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122435 7/32
GTIN	4062406108823
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**3-ostrzowe wiertło**, opracowane specjalnie do stosowania z **bardzo wysokimi posuwami**.

Doskonale nadaje się do maszyn o **bardzo dużej mocy** i stabilnych warunkach obróbki.

- **specjalna geometria ostrzy ze stabilnymi narożami umożliwia stosowanie dużych posuwów**
- **opatentowana geometria ostrzy czołowych zapewnia niewielki nacisk podczas skrawania i dobre łamanie wióra**
- **z 145° kątem wierzchołkowym dla zapewnienia niewielkiego gradu przy wierceniu na wylot.**

**Wiodąca w branży technologia ścinu** gwarantuje **optymalne samocentrowanie** i pozwala ponadto na nawiercanie na nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilne wychodzenie z otworu i dokładną okrągłość.

**Zalecenie:**

**Maksymalna głębokość wiercenia:** długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122436**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122435 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 3

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 19,7 mm

długość całkowita L: 66 mm  
 Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm  
 posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,32 mm/obr,

## Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	19,7 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/obr,
długość całkowita L	66 mm
Liczba ostrzy Z	3
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	28 mm
Ø nom w calach odpowiada	5,56 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
norma	DIN 6537 K
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	145 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE

