

## Garant

### Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,3 mm



#### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122415 8,3    |
| GTIN             | 4045197784346 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

#### Opis

##### Wykonanie:

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn **o małej mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **znaczna redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy**
- **powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach obróbki**
- **polerowane rowki na wióry zapewniają dobre odprowadzanie wiórów.**

**Wąski ścini szczególnie uporządkowanie 4 łysinek prowadzących** wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

##### Zalecenie:

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

##### wskazówka:

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

Wersje HB i HE są dostępne tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 122416**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 122415 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 34,6 mm

długość całkowita L: 89 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/obr,

## Opis techniczny

|  |                     |
|--|---------------------|
| norma  | DIN 6537 K          |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 8,3 mm              |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,26 mm/obr,        |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 47 mm               |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 10 mm               |
| tolerancje chwytu                                      | h6                  |
| Liczba ostrzy Z  | 2                   |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7                  |
| długość całkowita L                                    | 89 mm               |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 34,6 mm             |
| Semi-Standard  | tak                 |
| Seria  | GARANT Master Steel |
| powłoka  | TiAlN               |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                              | VHM                 |
| głębokość wiercenia do                                 | 4×D                 |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni          |
| chwyt  | DIN 6535 HA h6      |
| chłodzenie wewnętrzne                                  | nie                 |
| Strategia skrawania                                    | HPC                 |
| pierścień barwny                                       | zielone             |
| Rodzaj produktu  | Wiertła kręte       |

## Usługi

|  |           |
|--|-----------|
| Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE | 129100 HE |
|--|-----------|

