

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,1 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122415 10,1 |
| GTIN | 4045197784520 |
| 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 : 39,9 mm

długość całkowita L: 102 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,28 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------|
| Ø nom. D _c | 10,1 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,28 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L _c | 55 mm |
| norma | DIN 6537 K |
| długość całkowita L | 102 mm |
| Ø chwytu D _s | 12 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 39,9 mm |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | 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 |
|--|-----------|

