

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 12,2 cale lub mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122435 12,2 |
| GTIN | 4045197787262 |
| 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 : 41,7 mm

długość całkowita L: 107 mm
 Ø chwytu D_s: 14 mm
 posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,56 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------|
| Ø nom. D _c | 12,2 mm |
| długość całkowita L | 107 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,56 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L _c | 60 mm |
| Ø chwytu D _s | 14 mm |
| norma | DIN 6537 K |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 41,7 mm |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 4xD |
| 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 |
|--|-----------|

