

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,8 cale lub mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122725 9,8 |
| GTIN | 4045197789471 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**

Wiertło z 3 ostrzami, stworzone specjalnie do stosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Znakomicie nadaje się do maszyn **odujej mocy** i stabilnych warunkach obróbki.

- **specjalna geometria ostrza ze stabilnym kątem skrawania umożliwia najwyższe posuwy**
- **opatentowane, zoptymalizowane pod kątem odpływu wiórów zaostrenie wywiera niski nacisk i zapewnia dobre łamanie wióra**
- **z kątem wierzchołkowym 145° zapewniającym niewielki grad w otworach przelotowych.**

Wiodąca w branży technologia ścinu gwarantuje **optymalne samocentrowanie** i pozwala ponadto na wiercenie w nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilny wybieg i dokładną okrągłość otworu.

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 dostarczane w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: podawać z **nr 122726**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 122725 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 3

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 46,3 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,44 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------|
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Ø chwytu D _s | 10 mm |
| Długość rowków wiórowych L _c | 61 mm |
| długość całkowita L | 103 mm |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/obr, |
| Ø nom. D _c | 9,8 mm |
| norma | DIN 6537 |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 46,3 mm |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 6×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 |
|--|-----------|