

## Garant

### Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,9 cale lub mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122725 11,9
GTIN	4045197789686
Klasa artykułu	11E

#### Opis

##### Wykonanie:

**Wiertło z 3 ostrzami**, stworzone specjalnie do stosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Znakomicie nadaje się do maszyn **oddużej 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  $L_2$ : 53,2 mm

długość całkowita L: 118 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 12 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/obr,

## Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/obr,
norma	DIN 6537
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	118 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	71 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D <sub>c</sub>	11,9 mm
Liczba ostrzy Z	3
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	53,2 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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
------------------------------------------	-----------