

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,2 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122416 3,2    |
| GTIN             | 4045197790033 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

Zaprojektowany do zastosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn z **małym poborem mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **Znacząca redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy.**
- **Powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach procesowych.**
- **Polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

**Wąski ścinek i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących** wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania i osiową**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

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  $L_2$ : 15,2 mm

długość całkowita L: 62 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,12 mm/obr,

## Opis techniczny

|  |                     |
|--|---------------------|
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                    | h7                  |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,12 mm/obr,        |
| $\varnothing$ chwytu D <sub>s</sub>                    | 6 mm                |
| tolerancje chwytu                                      | h6                  |
| norma  | DIN 6537 K          |
| Liczba ostrzy Z  | 2                   |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 20 mm               |
| $\varnothing$ nom. D <sub>c</sub>                      | 3,2 mm              |
| długość całkowita L                                    | 62 mm               |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 15,2 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 HB h6      |
| chłodzenie wewnętrzne                                  | nie                 |
| Strategia skrawania                                    | HPC                 |
| pierścień barwny                                       | zielone             |
| Rodzaj produktu  | Wiertła kręte       |