

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

Numer katalogowy	122416 3,3
GTIN	4045197790040
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 : 15,1 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

norma	DIN 6537 K
tolerancje chwytu	h6
Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
długość całkowita L	62 mm
Długość rowków wiórowych L_c	20 mm
Ø nom. D_c	3,3 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,12 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	15,1 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 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte