

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,3 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122416 4,3    |
| GTIN             | 4045197790149 |
| 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  $L_2$ : 17,6 mm

długość całkowita L: 66 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,16 mm/obr,

## Opis techniczny

|   |                     |
|---|---------------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 24 mm               |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej           | h7                  |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$                    | 6 mm                |
| norma   | DIN 6537 K          |
| długość całkowita L                           | 66 mm               |
| Liczba ostrzy Z                               | 2                   |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,16 mm/obr,        |
| $\varnothing$ nom. $D_c$                      | 4,3 mm              |
| tolerancje chwytu                             | h6                  |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 17,6 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       |