

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,8 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122416 5,8
GTIN	4045197790293
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  $L_2$ : 19,3 mm

długość całkowita L: 66 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,19 mm/obr,

## Opis techniczny

norma	DIN 6537 K
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita L	66 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	28 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D <sub>c</sub>	5,8 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	19,3 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &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