

## Garant

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,3 mm**



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122416 7,3
GTIN	4045197790446
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  $L_2$ : 30,1 mm

długość całkowita L: 79 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,22 mm/obr,

## Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Ø chwytu $D_s$	8 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	41 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/obr,
norma	DIN 6537 K
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. $D_c$	7,3 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
długość całkowita $L$	79 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	30,1 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