

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,01-X mm****Dane zamówienia**

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 123235 10,01-X |
| GTIN             | 4062406201401  |
| Klasa artykułu   | 11E            |

**Opis****Wykonanie:**

**Wiertło z 3 ostrzami**, stworzone specjalnie do zastosowania przy **bardzo wysokich posuwach**. Znakomicie nadaje się do maszyn z **dużym poborem mocy** i stabilnych warunkach obróbki.

- **Specjalna geometria ostrza ze stabilnym kątem skrawania i dużą przepustką w centrum, umożliwia najwyższe posuwy.**
- **Opatentowane, zoptymalizowane pod kątem odpływu wiórów zaostrenie wywiera niski nacisk przy cieciu i zapewnia dobre łamanie wióra.**

**Ścin skrawający, wykonany w wiodącej technologii branzowej**, zapewnia **zoptymalizowane samocentrowanie**. 3 łysinki prowadzące gwarantujące stabilne wyprowadzenie wiertła oraz precyzyjną walcowość otworu.

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

długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

Do właściwego zastosowania wiertła do otworów głębokich  $12 \times D$  wymagane jest uprzednie centrowanie nawiertakiem NC nr 121130, **kąt wierzchołkowy 155°**. Termin dostawy: 8 tygodni  
Minimalne zamówienie: 3 szt.

Wersja specjalna na zamówienie klienta: możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzegamy możliwość dostawy nadwyżkowej lub dostawy z niedoborem +/-10% (min. 1 sztuka).

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 3

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

najmniejsza  $\varnothing D_1$ : 10,01 mm  
 największa  $\varnothing D_2$ : 12 mm  
 długość całkowita L: 204 mm  
 $\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 12 mm

## Opis techniczny

|                                     |                     |
|-------------------------------------|---------------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$      | 156 mm              |
| zakres $\varnothing$                | 10,01 - 12 mm       |
| Liczba ostrzy Z                     | 3                   |
| najmniejsza $\varnothing D_1$       | 10,01 mm            |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$          | 12 mm               |
| największa $\varnothing D_2$        | 12 mm               |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej | h7                  |
| norma                               | Norma zakładowa     |
| długość całkowita L                 | 204 mm              |
| Semi-Standard                       | tak                 |
| Seria                               | GARANT Master Steel |
| powłoka                             | TiAlN               |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;           | VHM                 |
| głębokość wiercenia do              | 12xD                |
| kąt wierzchołkowy                   | 140 stopni          |
| chwyt                               | DIN 6535 HA h6      |
| chłodzenie wewnętrzne               | tak, przy 25 barach |
| Strategia skrawania                 | HPC                 |
| pierścień barwny                    | zielone             |
| Rodzaj produktu                     | Wiertła kręte       |