

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Alu FEED, chwyt walcowy DIN 6535 HA, bez powłoki, Ø DC h7: 5,8mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122590 5,8
GTIN	4062406711580
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Narzędzie o 3 ostrzach, stworzone specjalnie do zastosowania przy **bardzo wysokich posuwach** w aluminium. Znakomicie nadaje się do maszyn z **dużym poborem mocy** i stabilnych warunków obróbki.

- **Specjalnie opracowana geometria skrawania powstała z myślą o najwyższych posuwach, mniejszej sile skrawania i kontrolowanym łamaniu wióra.**
- **Precyzyjnie szlifowany profil rowków mocujących zapewnia bezpieczne odprowadzanie wiórów.**
- **Trzecie ostrze umożliwia osiągnięcie najwyższych wartości posuwu i trwałości.**

Wiodąca w branży technologia ścinu narzędzia gwarantuje optymalne samocentrowanie i pozwala ponadto na nawiercanie na nierównych powierzchniach. 3 łysinki prowadzące gwarantują stabilny wylot i dokładną okrągłość otworu.

wskazówka:

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

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB** zamawiać, podając **nr 122591**.

Kształt **HE**: zamawiać, podając **nr 122590 + 129100HE**.

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 3

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 35,3 mm

długość całkowita L: 82 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,7 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,7 mm/obr,
norma	DIN 6537
Długość rowków wiórowych L _c	44 mm
długość całkowita L	82 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D _c	5,8 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	35,3 mm
Liczba ostrzy Z	3
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
typ	W
kąt wierzchołkowy	130 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadają się	300 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadają się	250 m/min	N

Al > 10% Si:	nadają się	200 m/min	N
CuZn	nadaje się	200 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		