

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Alu Feed, chwyt walcowy DIN 6535 HB, bez powłoki, Ø DC h7: 10mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122591 10
GTIN	4062406724726
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Opis techniczny

Ø nom. D_c	10 mm
posuw f w aluminium dającym krótki wiór	1,04 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	3
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	103 mm

Karta danych

Norma	DIN 6537 L
Długość rowków wiórowych L_c	61 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	46 mm
Seria	Master Alu
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
typ	W
kąt wierzchołkowy	130 stopni
chwyt	DIN 6535 HB 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		