

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Uni Hero z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlSiN, Ø DC h7: 10,2mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122701 10,2   |
| GTIN             | 4069515034067 |
| Klasa artykułu   | 13M           |

## Opis

### Wykonanie:

**Maksymalna uniwersalność i ekonomiczność** w jednym narzędziu. **Solidne wykonanie narzędzia** oraz **wypukło-wklęsłe, zakrzywione ostrza** zapewniają optymalną stabilność narzędzia i łamanie wiórów w szerokiej gamie materiałów. **Specjalna geometria komory wiórów** i **polerowane komory wiórów** zapewniają idealne odprowadzanie wiórów i maksymalną niezawodność procesu. **Niezwykłe gładka powłoka TiAlSiN o wysokich parametrach** umożliwia skuteczną redukcję zużycia i zapobiega powstawaniu narostów.

### wskazówka:

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

## Opis techniczny

|                                               |              |
|-----------------------------------------------|--------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 71 mm        |
| posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$     | 0,22 mm/obr, |
| długość całkowita $L$                         | 118 mm       |
| Ø nom. $D_c$                                  | 10,2 mm      |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| Norma                                         | DIN 6537 L   |
| Liczba ostrzy $Z$                             | 2            |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 55,7 mm      |
| Ø chwytu $D_s$                                | 12 mm        |

## Karta danych

|                       |                |
|-----------------------|----------------|
| Seria                 | uniw.          |
| powłoka               | TiAlSiN        |
| Materiał ostrza       | VHM            |
| Wersja                | 4xD            |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni     |
| chwyt                 | DIN 6535 HB h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak            |
| Strategia skrawania   | HPC            |
| Semi-Standard         | tak            |
| pierścień barwny      | pomarańczowy   |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte  |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne       | nadaje się warunkowo | 190 m/min | N       |
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się           | 200 m/min | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 160 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 150 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 140 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 110 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 90 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 90 m/min  | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 80 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się           | 40 m/min  | S       |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się           | 130 m/min | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |           |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |         |

## Karta danych

|                     |            |
|---------------------|------------|
| minimalnie na mokro | nadaje się |
| przyłącze           | nadaje się |