

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,3 cale lub mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123035 5,3
GTIN	4045197839220
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 walcowatość otworu.

Zalecenie:

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

wskazówka:

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

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

Kształt **HB**: podawać z **nr 123036**.

Kształt **HE**: podawać z **nr 123035 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 3

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 49,1 mm

długość całkowita L: 95 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,32 mm/obr,

Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	49,1 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,32 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	3
norma	Norma zakładowa
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing nom. D_c	5,3 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Długość rowków wiórowych L_c	57 mm
długość całkowita L	95 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8xD
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

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------