

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,6 cale lub mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123035 10,6 |
| GTIN | 4045197839756 |
| 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 : 98,1 mm

długość całkowita L: 162 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,5 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------|
| Ø chwytu D _s | 12 mm |
| Długość rowków wiórowych L _c | 114 mm |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| norma | Norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 98,1 mm |
| długość całkowita L | 162 mm |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,5 mm/obr, |
| Ø nom. D _c | 10,6 mm |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 8×D |
| 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 |
|--|-----------|