

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,6 cale lub mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123035 11,6   |
| GTIN             | 4045197839855 |
| 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  $L_2$ : 96,6 mm

długość całkowita L: 162 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 12 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/obr,

## Opis techniczny

|  |                     |
|--|---------------------|
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,5 mm/obr,         |
| Liczba ostrzy Z  | 3                   |
| norma  | Norma zakładowa     |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 11,6 mm             |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 96,6 mm             |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7                  |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 114 mm              |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 12 mm               |
| długość całkowita L                                    | 162 mm              |
| Semi-Standard  | tak                 |
| Seria  | GARANT Master Steel |
| powłoka  | TiAlN               |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                              | 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 |
|--|-----------|