

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,2 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123235 5,2 |
| GTIN | 4045197840332 |
| 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 walcowość otworu.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

wskazówka:

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

Do właściwego zastosowania wiertła do otworów głębokich $12 \times D$ wymagane jest uprzednie centrowanie nawiertakiem NC nr 121130, **kąt wierzchołkowy 155°**.

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 : 70,2 mm

długość całkowita L: 116 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

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

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------|
| norma | Norma zakładowa |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,32 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L _c | 78 mm |
| długość całkowita L | 116 mm |
| Ø chwytu D _s | 6 mm |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 70,2 mm |
| Ø nom. D _c | 5,2 mm |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 12×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 |
|--|-----------|