

## Garant

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,3 mm**



### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123235 6,3    |
| GTIN             | 4045197840448 |
| 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  $L_2$ : 98,6 mm

długość całkowita L: 146 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw  $f$  w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,37 mm/obr,

## Opis techniczny

|   |                     |
|---|---------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 98,6 mm             |
| norma   | Norma zakładowa     |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 108 mm              |
| $\varnothing$ nom. $D_c$                      | 6,3 mm              |
| długość całkowita L                           | 146 mm              |
| Liczba ostrzy Z                               | 3                   |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$                    | 8 mm                |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej           | h7                  |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,37 mm/obr,        |
| Semi-Standard                                 | tak                 |
| Seria   | GARANT Master Steel |
| powłoka                                       | TiAlN               |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                     | VHM                 |
| głębokość wiercenia do                        | 12xD                |
| 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 |
|--|-----------|