

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123235 10,9
GTIN	4045197840905
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  $L_2$ : 139,7 mm

długość całkowita L: 204 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 12 mm

posuw  $f$  w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,5 mm/obr,

## Opis techniczny

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	139,7 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	156 mm
$\varnothing$ nom. D <sub>c</sub>	10,9 mm
Liczba ostrzy Z	3
norma	Norma zakładowa
$\varnothing$ chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	204 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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
--	-----------