

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123235 19,2
GTIN	4045197841308
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 : 229,2 mm

długość całkowita L: 310 mm

\varnothing chwytu D_s : 20 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,69 mm/obr,

Opis techniczny

norma	Norma zakładowa
długość całkowita L	310 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	229,2 mm
Liczba ostrzy Z	3
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,69 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	258 mm
\varnothing nom. D _c	19,2 mm
\varnothing chwytu D _s	20 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
--	-----------