

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123036 12,5
GTIN	4045197842152
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Wiertło 3-ostrowe, specjalnie zaprojektowane do pracy **z bardzo dużymi posuwami**. Nadaje się doskonale do zastosowania na obrabiarkach o **dużej mocy** i w stabilnych warunkach obróbki.

- **specjalna geometria ostrzy ze stabilnymi zaokrągleniami ostrzy i dużym odstępem na środku umożliwia uzyskanie najwyższych posuwów**
- **opatentowany wierzchołek, optymalizujący odprowadzanie strumienia wiórow, powoduje mały nacisk podczas skrawania oraz dobre łamanie wióra.**

Ścin skrawający, wykonany w wiodącej technologii brązowej, zapewnia **zoptymalizowane samocentrowanie**. 3 łysinki prowadzące gwarantujące stabilne wyprowadzenie wiertła oraz precyzyjną walcowatość otworu.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (zob. tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

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

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 : 114,3 mm

długość całkowita L: 178 mm

\varnothing chwytu D_s : 14 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,56 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	133 mm
\varnothing chwytu D_s	14 mm
\varnothing nom. D_c	12,5 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	114,3 mm
długość całkowita L	178 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	3
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,56 mm/obr,
norma	Norma zakładowa
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte