

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123036 19,5
GTIN	4045197842435
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 : 160,8 mm

długość całkowita L: 243 mm

\varnothing chwytu D_s : 20 mm

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

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	190 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu D_s	20 mm
\varnothing nom. D_c	19,5 mm
norma	Norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	3
długość całkowita L	243 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	160,8 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,69 mm/obr,
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
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