

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel FEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,3 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123236 7,3 |
| GTIN | 4045197842787 |
| 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 branzowej, zapewnia zoptymalizowane samocentrowanie. 3 łysinki prowadzące gwarantujące stabilne wyprowadzenie wiertła oraz precyzyjną walcowość otworu.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

wskazówka:

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

Do właściwego zastosowania wiertel do głębokich otworów $12 \times D$ wymaga się uprzedniego centrowania z 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 : 97,1 mm

długość całkowita L: 146 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,37 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 97,1 mm |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/obr, |
| norma | Norma zakładowa |
| Ø chwytu D _s | 8 mm |
| długość całkowita L | 146 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Długość rowków wiórowych L _c | 108 mm |
| Ø nom. D _c | 7,3 mm |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 12×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 |