

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123026 9
GTIN	4045197846617
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Zaprojektowany do zastosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn z **małym poborem mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **Znacząca redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy.**
- **Powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach procesowych.**
- **Polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścin i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania i osiową**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

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: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 81,5 mm

długość całkowita L: 142 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,18 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	95 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	81,5 mm
norma	Norma zakładowa
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing nom. D_c	9 mm
długość całkowita L	142 mm
Liczba ostrzy Z	2
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte