

## Garant

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,2 mm**



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	123026 12,2
GTIN	4045197846921
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  $L_2$ : 114,7 mm

długość całkowita L: 178 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 14 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,23 mm/obr,

### Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,23 mm/obr,
norma	Norma zakładowa
Ø chwytu D <sub>s</sub>	14 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	133 mm
długość całkowita L	178 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D <sub>c</sub>	12,2 mm
Liczba ostrzy Z	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	114,7 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
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