

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123026 15,8
GTIN	4045197847065
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 : 128,3 mm

długość całkowita L: 203 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,26 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,26 mm/obr,
Ø nom. D _c	15,8 mm
Ø chwytu D _s	16 mm
Długość rowków wiórowych L _c	152 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	128,3 mm
norma	Norma zakładowa
długość całkowita L	203 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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