

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123226 6,2
GTIN	4045197847553
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 rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów  $12 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068– 121130 lub wykonania otworu prowadzącego  $3 \times D$  przy użyciu nr 122736.

norma: Norma zakładowa

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 98,7 mm

długość całkowita L: 146 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,15 mm/obr,

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	6,2 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	108 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	98,7 mm
norma	Norma zakładowa
długość całkowita L	146 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte