

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel Speed, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,9mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123226 7,9    |
| GTIN             | 4045197847720 |
| 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.

### 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.

## Opis techniczny

|                                               |              |
|-----------------------------------------------|--------------|
| Ø chwytu $D_s$                                | 8 mm         |
| Ø nom. $D_c$                                  | 7,9 mm       |
| posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$     | 0,15 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 108 mm       |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 96,2 mm      |
| Liczba ostrzy $Z$                             | 2            |

## Karta danych

|                            |                       |
|----------------------------|-----------------------|
| długość całkowita L        | 146 mm                |
| Tolerancja Ø nominalnej    | h7                    |
| Norma                      | Norma zakładowa       |
| Seria                      | Master Steel          |
| powłoka                    | TiAlN                 |
| Materiał ostrza            | VHM                   |
| Wersja                     | 12xD                  |
| kąt wierzchołkowy          | 135 stopni            |
| chwyt                      | DIN 6535 HB h6        |
| chłodzenie wewnętrzne      | tak, przy 25 barach   |
| Strategia skrawania        | HPC                   |
| Konieczne wiertło pilotowe | tak, wiertła pilotowe |
| Semi-Standard              | tak                   |
| pierścień barwny           | zielone               |
| Rodzaj produktu            | Wiertła kręte         |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 160 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 125 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 115 m/min      | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 105 m/min      | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 65 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 55 m/min       | M       |
| GG                                | nadaje się           | 100 m/min      | K       |
| żeliwo sferoidalne                | nadaje się           | 95 m/min       | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |                |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się           |                |         |

