

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,3mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123226 8,3 |
| GTIN | 4045197847768 |
| 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

| | |
|--------------------------------|-----------------|
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Długość rowków wiórowych L_c | 120 mm |
| Ø nom. D_c | 8,3 mm |
| Ø chwytu D_s | 10 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| norma | Norma zakładowa |

| | |
|--|-----------------------|
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/obr, |
| długość całkowita L | 162 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 107,6 mm |
| 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 _c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 160 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 125 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 115 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 105 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 65 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | 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 | | |

