

## Garant

### Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5 mm



#### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123226 8,5    |
| GTIN             | 4045197847782 |
| 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  $L_2$ : 107,3 mm

długość całkowita L: 162 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,18 mm/obr,

## Opis techniczny

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Ø chwytu $D_s$                                | 10 mm                 |
| Liczba ostrzy Z                               | 2                     |
| norma   | Norma zakładowa       |
| długość całkowita L                           | 162 mm                |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 120 mm                |
| Ø nom. $D_c$                                  | 8,5 mm                |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7                    |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 107,3 mm              |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,18 mm/obr,          |
| Semi-Standard                                 | tak                   |
| Seria   | GARANT Master Steel   |
| powłoka                                       | TiAlN                 |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                     | VHM                   |
| głębokość wiercenia do                        | 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 |
| pierścień barwny                              | zielone               |
| Rodzaj produktu                               | Wiertła kręte         |