



Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 14,06-X mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122716 14,06-X
GTIN	4062406079314
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 ścinek 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 (patrz tabela) do odjęcia 1,5×Ø nominalna.

wskazówka:

Czas dostawy to: 11-12 tygodni

Minimalne zamówienie: 3 szt

Produkcja na indywidualne zamówienie klienta:

anulowanie zlecenia możliwe do 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zamówienia. Nie ma możliwości zwrotu towaru. Zastrzega się możliwość dostawy +/-10% (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

Materiał ostrza

 : VHM

głębokość wiercenia do: 6×D

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7
 Liczba ostrzy Z: 2
 Tolerancja \varnothing nominalnej: h7
 najmniejsza $\varnothing d_2$: 14,06 mm
 największa $\varnothing d_3$: 16,05 mm
 Długość rowków mocujących: 83 mm
 długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 133 mm
 \varnothing chwytu: 16 mm

Opis techniczny

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	133 mm
Długość rowków mocujących	83 mm
największa $\varnothing d_3$	16,05 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	DIN 6537
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,31 mm/obr,
najmniejsza $\varnothing d_2$	14,06 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu	16 mm
zakres \varnothing	14,06 - 16,05 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone

