

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,06-X mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122716 6,06-X
GTIN	4062406079277
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 $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Termin dostawy: 12 tygodni roboczych

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.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

najmniejsza $\varnothing D_1$: 6,06 mm

największa $\varnothing D_2$: 8,05 mm
 długość całkowita L: 91 mm
 \varnothing chwytu D_s : 8 mm
 posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,19 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,19 mm/obr,
długość całkowita L	91 mm
Długość rowków wiórowych L _c	53 mm
największa $\varnothing D_2$	8,05 mm
\varnothing chwytu D_s	8 mm
najmniejsza $\varnothing D_1$	6,06 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	DIN 6537
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
zakres \varnothing	6,06 - 8,05 mm
Semi-Standard	tak
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
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

