

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-X mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122716 8,06-X
GTIN	4062406079284
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  $\varnothing D_1$ : 8,06 mm

największa  $\varnothing D_2$ : 10,05 mm  
 długość całkowita L: 103 mm  
 $\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm  
 posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,22 mm/obr,

## Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/obr,
największa $\varnothing D_2$	10,05 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
najmniejsza $\varnothing D_1$	8,06 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	61 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
Liczba ostrzy Z	2
zakres $\varnothing$	8,06 - 10,05 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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

