

Garant

Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,5mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122415 11,5
GTIN	4045197784667
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn **o małej mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **znaczna redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy**
- **powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach obróbki**
- **polerowane rowki na wióry zapewniają dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścini szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Wersje HB i HE są dostępne tej samej cenie co HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 122416**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 122415 + 129100HE**.

Opis techniczny

Ø nom. D_c	11,5 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D_s	12 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	55 mm
norma	DIN 6537 K
długość całkowita L	102 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	37,8 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	150 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	120 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	60 m/min	P
GG	nadają się	110 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadają się	100 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE