

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122425 2,5
GTIN	4045197785084
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 szczególnie uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia: długość rowków wiórowych (patrz tabela), długość robocza krótsza o 1,5×Ø nominalna.

wskazówka:

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

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

Kształt **HB:** zamawia się, podając **nr 122426**.

Wersję **HE:** zamawia się podając **nr 122425 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 16,3 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,09 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L _c	20 mm
norma	DIN 6537 K
Tolerancja Ø nominalnej	h7
tolerancje chwytu	h6
Ø chwytu D _s	4 mm
Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	55 mm
Ø nom. D _c	2,5 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,09 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	16,3 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte