

**Garant****Wiertło z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123025 8,6
GTIN	4045197844132
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadają się do maszyn **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 zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

**Wąski ścin i szczególne 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  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

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

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 123026 HB**

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123025 + 129100HE**.

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 82,1 mm

długość całkowita L: 142 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/obr,

## Opis techniczny

długość całkowita L	142 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	82,1 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	8,6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
norma	Norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	95 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	8×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

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE	129100 HE
--	-----------