

Garant**Wiertło z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,5 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123025 9,5 |
| GTIN | 4045197844224 |
| 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 : 80,8 mm

długość całkowita L: 142 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,18 mm/obr,

Opis techniczny

| norma | Norma zakładowa |
|---|---------------------|
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/obr, |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 80,8 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 10 mm |
| \varnothing nom. D_c | 9,5 mm |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | h7 |
| Długość rowków wiórowych L_c | 95 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| długość całkowita L | 142 mm |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 8xD |
| 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 |
|--|-----------|