

**Garant****Wiertło z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,2 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123025 18,2   |
| GTIN             | 4045197844729 |
| 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  $L_2$ : 162,7 mm

długość całkowita L: 243 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 20 mm

posuw  $f$  w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,325 mm/obr,

## Opis techniczny

|   |                     |
|---|---------------------|
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej           | h7                  |
| posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$     | 0,325 mm/obr,       |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$                    | 20 mm               |
| Liczba ostrzy $Z$                             | 2                   |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 190 mm              |
| długość całkowita $L$                         | 243 mm              |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 162,7 mm            |
| $\varnothing$ nom. $D_c$                      | 18,2 mm             |
| norma   | Norma zakładowa     |
| Semi-Standard                                 | tak                 |
| Seria   | GARANT Master Steel |
| powłoka                                       | TiAlN               |
| Materiał ostrza<br>&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 |
|--|-----------|