

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123225 7,2
GTIN	4045197845214
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

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

**Wąski ścinek i szczególne uporządkowanie 4 łysinek prowadzących** wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania i osiową**. 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Właściwe zastosowanie wiertła  $12 \times D$  wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Wersje HB i HE są dostępne za tę samą cenę co wersja HA.

Wersję **HB**: zamawia się, podając **nr 123226**.

Wersję **HE**: zamawia się, podając **nr 123225 + 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  $L_2$ : 97,2 mm

długość całkowita L: 146 mm  
 Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm  
 posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/obr,

## Opis techniczny

norma	Norma zakładowa
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
długość całkowita L	146 mm
Liczba ostrzy Z	2
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	97,2 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D <sub>c</sub>	7,2 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	108 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE

