

**Garant**

**Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,9mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123225 10,9
GTIN	4045197845580
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**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

**wskazówka:**

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

Właściwe zastosowanie wiertła 12xD wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Kształty HB iHE są dostępne za tę samą cenę co HA.

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

Kształt**HE**: zamawia się, podając **nr 123225 + 129100HE**.

**Opis techniczny**

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/obr,
norma	Norma zakładowa
Ø nom. D <sub>c</sub>	10,9 mm
Liczba ostrzy Z	2

długość całkowita L	204 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	139,7 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	156 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 barach
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	125 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	105 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	65 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	55 m/min	M
GG	nadaje się	100 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

minimalnie na mokro

**Usługi**

nadaje się

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE