

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 14,5 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123225 14,5   |
| GTIN             | 4045197845795 |
| 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  $L_2$ : 186,3 mm

długość całkowita L: 260 mm  
 Ø chwytu D<sub>s</sub>: 16 mm  
 posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,26 mm/obr,

## Opis techniczny

| norma                                                  | Norma zakładowa     |
|--------------------------------------------------------|---------------------|
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 208 mm              |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7                  |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 14,5 mm             |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,26 mm/obr,        |
| długość całkowita L                                    | 260 mm              |
| Liczba ostrzy Z                                        | 2                   |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 186,3 mm            |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 16 mm               |
| Semi-Standard                                          | tak                 |
| Seria                                                  | GARANT Master Steel |
| powłoka                                                | TiAlN               |
| Materiał ostrza<br>&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

