

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123225 16 |
| GTIN | 4045197845856 |
| 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 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 : 184 mm

długość całkowita L: 260 mm
 Ø chwytu D_s: 16 mm
 posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,26 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------|
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| norma | Norma zakładowa |
| Ø nom. D _c | 16 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 184 mm |
| Ø chwytu D _s | 16 mm |
| długość całkowita L | 260 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Długość rowków wiórowych L _c | 208 mm |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,26 mm/obr, |
| Semi-Standard | tak |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | 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 |
|--|-----------|

