

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123225 17     |
| GTIN             | 4045197845894 |
| 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  $L_2$ : 208,5 mm

długość całkowita L: 285 mm  
 Ø chwytu D<sub>s</sub>: 18 mm  
 posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,29 mm/obr,

## Opis techniczny

|  |                     |
|--|---------------------|
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 17 mm               |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7                  |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,29 mm/obr,        |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 234 mm              |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 208,5 mm            |
| długość całkowita L                                    | 285 mm              |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 18 mm               |
| Liczba ostrzy Z  | 2                   |
| norma  | Norma zakładowa     |
| 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 |
|--|-----------|

