

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED z chwytem cylindrycznym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123225 18,8
GTIN	4045197845962
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 : 229,8 mm

długość całkowita L: 310 mm
 Ø chwytu D_s: 20 mm
 posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,325 mm/obr,

Opis techniczny

Ø nom. D _c	18,8 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,325 mm/obr,
długość całkowita L	310 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	20 mm
Długość rowków wiórowych L _c	258 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	Norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	229,8 mm
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	12×D
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
--	-----------

