

**Garant**

**Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123026 18     |
| GTIN             | 4045197847157 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

Zaprojektowany do zastosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn z **małym poborem mocy** i dużej liczbie obrotów.

- **Znacząca redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy.**
- **Powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach procesowych.**
- **Polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

**Wąski ścin 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 śrub mocujących (zob. tabela) do odjęcia  $1,5 \times \varnothing$  nominalna.

**wskazówka:**

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

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  $L_2$ : 144 mm

długość całkowita L: 222 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 18 mm

posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,29 mm/obr,

**Opis techniczny**

|                                                        |                     |
|--------------------------------------------------------|---------------------|
| długość całkowita L                                    | 222 mm              |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>               | 0,29 mm/obr,        |
| Liczba ostrzy Z                                        | 2                   |
| norma                                                  | Norma zakładowa     |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 18 mm               |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7                  |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 18 mm               |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 144 mm              |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 171 mm              |
| Semi-Standard                                          | tak                 |
| Seria                                                  | GARANT Master Steel |
| powłoka                                                | TiAlN               |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                              | VHM                 |
| głębokość wiercenia do                                 | 8×D                 |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni          |
| chwyt                                                  | DIN 6535 HB h6      |
| chłodzenie wewnętrzne                                  | tak, przy 25 barach |
| Strategia skrawania                                    | HPC                 |
| pierścień barwny                                       | zielone             |
| Rodzaj produktu                                        | Wiertła kręte       |