

Garant

Wiertła z VHM GARANT Master Steel SPEED Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,5 mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123026 19,5
GTIN	4045197847218
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.**

Wąskie 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 : 160,8 mm

długość całkowita L: 243 mm

\varnothing chwytu D_s : 20 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,325 mm/obr,

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	20 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,325 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	19,5 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	160,8 mm
norma	Norma zakładowa
długość całkowita L	243 mm
Długość rowków wiórowych L_c	190 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8xD
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