

**Garant**

**Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,6mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122715 5,6    |
| GTIN             | 4045197787934 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

**Opis****Wykonanie:**

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn **omalej mocy** 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 ścini szczególnie uporządkowanie 4 łysinek prowadzących** wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122716**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122715 + 129100HE**.

**Opis techniczny**

|  |              |
|--|--------------|
| długość całkowita L                      | 82 mm        |
| Tolerancja Ø nominalnej                  | h7           |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                    | 5,6 mm       |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,19 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>  | 44 mm        |
| norma                                    | DIN 6537     |

|  |                  |
|--|------------------|
| Liczba ostrzy Z  | 2                |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 6 mm             |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 35,6 mm          |
| Seria  | Master Steel     |
| powłoka  | TiAlN            |
| Materiał ostrza  | VHM              |
| Wersja   | 6×D              |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni       |
| chwyt  | DIN 6535 HA h6   |
| chłodzenie wewnętrzne                                  | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania                                    | HPC              |
| Semi-Standard  | tak              |
| pierścień barwny                                       | zielone          |
| Rodzaj produktu  | Wiertła kręte    |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 220 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 200 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 180 m/min      | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadają się           | 170 m/min      | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadają się           | 90 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 75 m/min       | M       |
| GG                                | nadają się           | 160 m/min      | K       |
| żeliwo sferoidalne                | nadają się           | 130 m/min      | K       |
| uniw.                             | nadają się           |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadają się           |                |         |
| minimalnie na mokro               | nadają się           |                |         |

### Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HE

129100 HE