

Garant

Wiertła GARANT Master Steel HPC z VHM, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9mm

**Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122475 9 |
| GTIN | 4067263120865 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**

Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostwienie dla najlepszego możliwego formowania wiórow i bezpiecznego łamania wióra przy jednoczesnym **zwiększeniu prędkości posuwu**. **Zaawansowana mikrogeometria, wypukły kształt ostrzy oraz zaszlifowanie płaszczka stożkowego** dla dodatkowej stabilności ostrza głównego. **Zoptymalizowana geometria rowka mocującego i opatentowana geometria czołowa** do **bezpiecznego usuwania wiórow** z materiałów stalowych i odlewów. **Wysokowydajna powłoka** najnowszej generacji.

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** zamawiać, podając nr **122471 / 122476**.

Kształt **HE**: zamawiać, podając nr **122470 / 122475** oraz **129100HE**.

Opis techniczny

| | |
|---|--------------|
| norma | DIN 6537 K |
| Ø chwytu D_s | 10 mm |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,28 mm/obr, |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 33,5 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| długość całkowita L | 89 mm |
| Długość rowków wiórowych L_c | 47 mm |

| | |
|-----------------------|---------------------|
| Ø nom. D _c | 9 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Seria | Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 4xD |
| kąt wierzchołkowy | 140 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA z h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 barach |
| Strategia skrawania | HPC |
| Semi-Standard | tak |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 170 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 155 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 145 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 130 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 110 m/min | P |
| Stal < 55 HRC | nadaje się | 60 m/min | H |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 55 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 45 m/min | M |
| GG | nadaje się | 130 m/min | K |
| żeliwo sferoidalne | nadaje się | 90 m/min | K |
| uniw. | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się | | |

przyłącze

nadaje się