

**Garant**

**Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,9mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122761 6,9    |
| GTIN             | 4069515006767 |
| Klasa artykułu   | 11E           |

## Opis

### Wykonanie:

**Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostwienie dla najlepszego możliwego formowania i bezpiecznego łamania wióra** przy jednoczesnym **zwiększeniu prędkości posuwu**. **Zaawansowana mikrogeometria, wypukły kształt krawędzi skrawającej** dla dodatkowej stabilności ostrza. **Zoptymalizowana geometria rowka wiórowego i opatentowana geometria czołowa** do **bezpiecznego usuwania wiórów** 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 122762**.

Kształt **HE**: zamawiać, podając **nr 122761 + 129100HE**.

Artykuły z cenami w nawiasach kwadratowych: Czas dostawy ok. 8 tygodni, minimalna wielkość zamówienia 3 sztuki.

## Opis techniczny

|                                               |              |
|-----------------------------------------------|--------------|
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,23 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 53 mm        |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 42,7 mm      |
| Liczba ostrzy Z                               | 2            |
| Ø nom. $D_c$                                  | 6,9 mm       |
| długość całkowita L                           | 91 mm        |

## Karta danych

|                         |                  |
|-------------------------|------------------|
| Ø chwytu D <sub>s</sub> | 8 mm             |
| Norma                   | DIN 6537 L       |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7               |
| Seria                   | Master Steel     |
| powłoka                 | TiAlN            |
| Materiał ostrza         | VHM              |
| Wersja                  | 6×D              |
| kąt wierzchołkowy       | 140 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>      | nadaje się           | 170 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 155 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 145 m/min      | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 130 m/min      | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 110 m/min      | P       |
| Stal < 55 HRC                     | nadaje się           | 60 m/min       | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 55 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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           |                |         |

## Karta danych

minimalnie na mokro

nadaje się

przylączy

nadaje się

### **Odpowiednie produkty**

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/122761-6,9>