

Garant**Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm**

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122762 11,8 |
| GTIN | 4067263124306 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis

Wykonanie:

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

wskazówka:

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

Opis techniczny

| | |
|-----------------------------------------------|--------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 53,3 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Norma | DIN 6537 L |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,34 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| długość całkowita L | 118 mm |
| Ø nom. D_c | 11,8 mm |
| Długość rowków wiórowych L_c | 71 mm |
| Ø chwytu D_s | 12 mm |

Karta danych

| | |
|-----------------------|------------------|
| Seria | Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| Wersja | 6xD |
| kąt wierzchołkowy | 140 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania | HPC |
| Semi-Standard | tak |
| 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 | | |