

Garant

Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,9mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122762 7,9
GTIN	4067263124078
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

Ø chwytu D_s	8 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	41,2 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/obr,
Ø nom. D_c	7,9 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Długość rowków wiórowych L_c	53 mm
Norma	DIN 6537 L
długość całkowita L	91 mm

Karta danych

Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
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		
przylącze	nadaje się		