

**Garant**

**Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm**



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	122762 6,8
GTIN	4067263124009
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 płaszczka 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

Tolerancja Ø nominalnej	h7
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu $D_s$	8 mm
Norma	DIN 6537 L
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	42,8 mm
długość całkowita L	91 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	53 mm
Ø nom. $D_c$	9,8 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,23 mm/obr,

## 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 <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		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		