Garant

Wiertła GARANT Master Steel HPC z VHM, z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7: 5,3mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122476 5,3
GTIN	4067263123125
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:
Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostrzenie 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

posuw f w stali < 1100 N/mm^2	0,19 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
∅ chwytu D_s	6 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	20,1 mm
długość całkowita L	66 mm
Długość rowków wiórowych L_c	28 mm
Norma	DIN 6537 K
∅ nom. D_C	5,3 mm
Tolerancja ∅ nominalnej	h7

Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm²	nadaje się	155 m/min	P
Stal < 900 N/mm²	nadaje się	145 m/min	P
Stal < 1100 N/mm²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1400 N/mm²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm²	nadaje się warunkowo	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm²	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		