

**Garant**

**Wiertła GARANT Master Steel HPC z VHM, z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122471 13,5   |
| GTIN             | 4067263122791 |
| 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 nom. $D_c$                                  | 13,5 mm      |
| Norma                                         | DIN 6537 K   |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| Liczba ostrzy Z                               | 2            |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 39,8 mm      |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 60 mm        |
| długość całkowita L                           | 107 mm       |
| Ø chwytu $D_s$                                | 14 mm        |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,37 mm/obr, |

|                       |                |
|-----------------------|----------------|
| Seria                 | Master Steel   |
| powłoka               | TiAlN          |
| Materiał ostrza       | VHM            |
| Wersja                | 4xD            |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni     |
| chwyt                 | DIN 6535 HB h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie            |
| Strategia skrawania   | HPC            |
| Semi-Standard         | tak            |
| pierścień barwny      | zielone        |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte  |

### Dane użytkownika

|                               | przydatność | $V_c$     | kod ISO |
|-------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się  | 115 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się  | 105 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się  | 100 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 70 m/min  | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 60 m/min  | P       |
| GG                            | nadaje się  | 110 m/min | K       |
| żeliwo sferoidalne            | nadaje się  | 75 m/min  | K       |
| uniw.                         | nadaje się  |           |         |
| maksymalnie na mokro          | nadaje się  |           |         |
| suchy                         | nadaje się  |           |         |