

**Garant**

**Wiertła GARANT Master Steel HPC z VHM, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,3mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122470 9,3
GTIN	4067263120162
Klasa artykułu	11E

**Opis****Wykonanie:**

**Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostrenie dla najlepszego możliwego formowania wiórow 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 wiórow** z materiałów stalowych i odlewów. **Wysokowydajna powłoka** najnowszej generacji.

**wskazówka:**

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

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB** zamawiać, podając nr **122471 / 122476**.

Kształt **HE**: zamawiać, podając nr **122470 / 122475** oraz **129100HE**.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	47 mm
norma	DIN 6537 K
długość całkowita L	89 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu $D_s$	10 mm
Ø nom. $D_c$	9,3 mm

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	33,1 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,29 mm/obr,
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	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		