

Garant

Wiertła GARANT Master Steel HPC z VHM, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm

**Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122470 6,4 |
| GTIN | 4067263119920 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis**Wykonanie:**

Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostwienie dla najlepszego możliwego formowania wiórow i bezpiecznego łamania wióra przy jednoczesnym **zwiększeniu prędkości posuwu**. **Zaawansowana mikrogeometria, wypukły kształt ostrzy** oraz **zaszlifowanie płaszcz 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

| | |
|---|------------|
| długość całkowita L | 79 mm |
| Długość rowków wiórowych L_c | 34 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 24,4 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| norma | DIN 6537 K |
| Ø nom. D_c | 6,4 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |

| | |
|---|----------------|
| Ø chwytu D_s | 8 mm |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,22 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_c | kod ISO |
|------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 115 m/min | P |
| Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 105 m/min | P |
| Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 100 m/min | P |
| Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |