

Garant

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

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122470 6,6
GTIN	4067263119944
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostrenie 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Ø nom. D_c	6,6 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	79 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,22 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Długość rowków wiórowych L_c	34 mm

norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	24,1 mm
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 N/mm ²	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	105 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1400 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		