

**Garant**

**Wiertła GARANT Master Steel HPC z VHM, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122470 8,06-X
GTIN	4067263140191
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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 rowków wiórowych $L_c$	47 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	34,9 mm
długość całkowita $L$	89 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
zakres Ø	8,06 - 10,05 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 <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		