

**Garant**

**Wiertła GARANT Master Steel HPC z VHM, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm**



## Dane zamówienia

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 122475 16,06-X |
| GTIN             | 4067263140344  |
| Klasa artykułu   | 11E            |

## Opis

### Wykonanie:

**Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostwienie dla najlepszego możliwego formowania i bezpiecznego łamania wióra przy jednoczesnym zwiększeniu prędkości posuwu. Zaawansowana mikrogeometria, wypukły kształt krawędzi skrawającej dla dodatkowej stabilności ostrza. Zoptymalizowana geometria rowka wiórowego i opatentowana geometria czołowa do bezpiecznego usuwania wiórów 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 całkowita L                                    | 123 mm     |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 18 mm      |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h7         |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 49 mm      |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 73 mm      |
| Norma                                                  | DIN 6537 K |

## Karta danych

|                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| zakres Ø              | 16,06 - 18,05 mm    |
| Seria                 | Master Steel        |
| powłoka               | TiAlN               |
| Materiał ostrza       | VHM                 |
| Wersja                | 4xD                 |
| kąt wierzchołkowy     | 140 stopni          |
| chwyt                 | DIN 6535 HA z h6    |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 barach |
| 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           | 170 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 155 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 145 m/min      | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 130 m/min      | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 110 m/min      | P       |
| Stal < 55 HRC                     | nadaje się           | 60 m/min       | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 55 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 45 m/min       | M       |
| GG                                | nadaje się           | 130 m/min      | K       |
| żeliwo sferoidalne                | nadaje się           | 90 m/min       | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |                |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się           |                |         |
| przyłącze                         | nadaje się           |                |         |

