

Garant

Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123241 12
GTIN	4069515031615
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Właściwe zastosowanie wiertła 12xD wymaga uprzedniego centrowania przyrządem nr 121068–121130.

Opis techniczny

Norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	138 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D_c	12 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,29 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D_s	12 mm

Karta danych

długość całkowita L	204 mm
Długość rowków wiórowych L _c	156 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
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	130 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		