

**Garant****Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	123241 7,8
GTIN	4069515031530
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

## Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	7,8 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	96,3 mm
długość całkowita L	146 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm

## Karta danych

Długość rowków wiórowych $L_c$	108 mm
Norma	norma zakładowa
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	12xD
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 <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		
przyłączy	nadaje się		