

**Garant**

**Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123040 9      |
| GTIN             | 4069515030007 |
| 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 wiórowego i opatentowana geometria czołowa** do **bezpiecznego usuwania wiórów** z materiałów stalowych i odlewów. **Wysokowydajna powłoka** najnowszej generacji.

### wskazówka:

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Wersje **HB** i **HE** są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 123041**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 123040 + 129100 HE**.

## Opis techniczny

|                                               |              |
|-----------------------------------------------|--------------|
| Ø chwytu $D_s$                                | 10 mm        |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 95 mm        |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| Liczba ostrzy Z                               | 2            |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,24 mm/obr, |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 81,5 mm      |

## Karta danych

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| Ø nom. D <sub>c</sub> | 9 mm             |
| długość całkowita L   | 142 mm           |
| Norma                 | norma zakładowa  |
| Seria                 | Master Steel     |
| powłoka               | TiAlN            |
| Materiał ostrza       | VHM              |
| Wersja                | 8xD              |
| kąt wierzchołkowy     | 135 stopni       |
| chwyt                 | DIN 6535 HA h6   |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 25 bar |
| Strategia skrawania   | HPC              |
| Semi-Standard         | tak              |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte    |

### Dane użytkownika

|                               | przydatność | V <sub>c</sub> | 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  |                |         |
| przyłącze                     | nadaje się  |                |         |

### Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/123040-9>

