

**Garant**

**Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych, z chwytem walcowym DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123240 4,5    |
| GTIN             | 4069515030342 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Do właściwego zastosowanie wiertła 12×D zaleca się uprzednie centrowanie przyrządem nr 121068–121130.

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

Kształt **HB**: podawać z nr **123241**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając nr **123240 + 129100HE**.

## Opis techniczny

|                                |        |
|--------------------------------|--------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$ | 64 mm  |
| Tolerancja Ø nominalnej        | h7     |
| Ø nom. $D_c$                   | 4,5 mm |
| Ø chwytu $D_s$                 | 6 mm   |
| Liczba ostrzy Z                | 2      |

## Karta danych

|                                               |                  |
|-----------------------------------------------|------------------|
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 57,3 mm          |
| posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$     | 0,15 mm/obr,     |
| długość całkowita $L$                         | 102 mm           |
| Norma                                         | norma zakładowa  |
| Seria                                         | Master Steel     |
| powłoka                                       | TiAlN            |
| Materiał ostrza                               | VHM              |
| Wersja                                        | 12xD             |
| 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 | $V_c$     | kod ISO |
|------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$  | nadaje się  | 130 m/min | P       |
| Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$  | nadaje się  | 120 m/min | P       |
| Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$  | nadaje się  | 110 m/min | P       |
| Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się  | 100 m/min | P       |
| Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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  |           |         |

### Odpowiednie produkty

No Shop URL available for: 123240 4,5

---