

Garant**Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123041 10
GTIN	4069515031127
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	142 mm
Norma	DIN 6535
Ø chwytu D_s	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø nom. D_c	10 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	80 mm
Długość rowków wiórowych L_c	95 mm

Karta danych

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,26 mm/obr,
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	8×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB 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 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		
przylącze	nadaje się		