

**Garant****Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123041 11     |
| GTIN             | 4069515031158 |
| 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                           | 162 mm       |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 114 mm       |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| Ø nom. $D_c$                                  | 11 mm        |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 97,5 mm      |
| Norma                                         | DIN 6535     |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,28 mm/obr, |

## Karta danych

|                         |                  |
|-------------------------|------------------|
| Ø chwytu D <sub>s</sub> | 12 mm            |
| 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 <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<br>(sferoidalne) | nadaje się  | 95 m/min       | K       |
| uniw.                         | nadaje się  |                |         |
| maksymalnie na mokro          | nadaje się  |                |         |
| minimalnie na mokro           | nadaje się  |                |         |
| przylącze                     | nadaje się  |                |         |