Garant

Wysokowydajne wiertła GARANT Master Steel z węglików spiekanych DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7: 6,1mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	123041 6,1
GTIN	4069515030939
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:
Mocna konstrukcja wiertła i optymalne, specjalne zaostrzenie 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
∅ nom. D_C	6,1 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	66,9 mm
Długość rowków wiórowych L_c	76 mm
∅ chwytu D_s	8 mm
Tolerancja ∅ nominalnej	h7
posuw f w stali < 1100 N/mm^2	0,18 mm/obr,
długość całkowita L	114 mm

Norma	DIN 6535
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/mm²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 750 N/mm²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 900 N/mm²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1100 N/mm²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1400 N/mm²	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		