

Garant

Wiertła GARANT Master Steel SPEED z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122715 10,06-X
GTIN	4062406079208
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Zaprojektowane do stosowania z **bardzo dużymi prędkościami skrawania**. Wspaniale nadaje się do maszyn **omalej mocy** dużej liczbie obrotów.

- **znaczna redukcja sił skrawania dzięki specjalnej geometrii ostrzy**
- **powłoka zapewniająca lepszą odporność na zużycie także przy wysokich temperaturach obróbki**
- **polerowane rowki na wióry zapewniające dobre odprowadzanie wiórów.**

Wąski ścini szczególnie uporządkowanie 4 łysinek prowadzących wpływają na **dużą dokładność pozycjonowania**. Zoptymalizowana mikrogeometria zapewnia zwiększoną wytrzymałość i wydajność.

wskazówka:

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

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

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 122716**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 122715 + 129100HE**. Termin dostawy: 12 tygodni roboczych

Minimalne zamówienie: 3 szt

Wersja specjalna na zamówienie Klienta:

możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzega się możliwość dostawy $\pm 10\%$ (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

Opis techniczny

długość całkowita L	118 mm
Ø chwytu D_s	12 mm

Długość rowków wiórowych L_c	71 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/obr,
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
norma	DIN 6537
Liczba ostrzy Z	2
zakres \varnothing	10,06 - 12,05 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
Strategia skrawania	HPC
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadają się	220 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadają się	200 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadają się	180 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadają się	170 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadają się	90 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	75 m/min	M
GG	nadają się	160 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadają się	130 m/min	K
uniw.	nadają się		

maksymalnie na mokro	nadają się
minimalnie na mokro	nadają się