

Garant

Wiertło pilotujące VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 3,3 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123885 3,3
GTIN	4062406267216
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Doskonale odprowadzanie wiórów dzięki nierównomiernej linii skreślenia rowka wiórowego, pierścieniom prowadzącym i dodatkowym łysinkom prowadzącym, które gwarantują maksymalną precyzję wykonywania otworów. **Najwyższy poziom bezpieczeństwa procesu** dzięki dokładnie skoordynowanym narzędziom wchodzącym w skład całego systemu. Wiercenie na maksymalną głębokość bez dodatkowego wiertła pilotującego. **Wyraźnie większa stabilność narzędzia** dzięki znacznie wzmocnionemu rdzeniowi. **Zwiększenie objętościowej wydajności skrawania i wyjątkowa trwałość** zapewniają ekonomiczny przebieg procesu wiercenia i wysoki poziom wykończenia.

Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie dla wysokiej dokładności centrowania. Kąt wierzchołkowy 140° i specjalna tolerancja ostrza p6 umożliwiają optymalne wykonanie otworu pilotującego z myślą o późniejszym użyciu wiertła do głębokich otworów GARANT Master Steel Deep.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia 1,5×Ø nominalna.

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 123886**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 123885 + 129100HE**.

norma: Norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: p6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: p6

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

norma	Norma zakładowa
Tolerancja \varnothing nominalnej	p6
\varnothing nom. D_c	3,3 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Długość rowków wiórowych L_c	28 mm
długość całkowita L	66 mm
Liczba ostrzy Z	2
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	16×D
kąt wierzchołkowy	138 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
Rodzaj produktu	Wiertła kręte