

Garant

Wiertło pilotujące VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 7 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123885 7
GTIN	4062406267407
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: 91 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,21 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	53 mm
norma	Norma zakładowa
\varnothing nom. D_c	7 mm
długość całkowita L	91 mm
Liczba ostrzy Z	2
\varnothing chwytu D_s	8 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	p6
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,21 mm/obr,
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	16xD
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