

**Garant****Wiertło pilotujące VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 12 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123885 12     |
| GTIN             | 4062406267568 |
| 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: 118 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

posuw f w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,27 mm/obr,

**Opis techniczny**

|   |                       |
|---|-----------------------|
| norma                                   | Norma zakładowa       |
| Długość rowków wiórowych $L_c$          | 71 mm                 |
| Liczba ostrzy Z                         | 2                     |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$              | 12 mm                 |
| posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,27 mm/obr,          |
| $\varnothing$ nom. $D_c$                | 12 mm                 |
| długość całkowita L                     | 118 mm                |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej     | p6                    |
| Seria                                   | GARANT Master Steel   |
| powłoka                                 | TiAlN                 |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;               | 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         |