

Garant**Wiertło pilotujące VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123885 8
GTIN	4062406267438
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Doskonale odprowadzanie wiórów dzięki nierównomiernej linii skreću 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.

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**.

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	p6
długość całkowita L	91 mm
Ø nom. D _c	8 mm

norma	Norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	41 mm
Długość rowków wiórowych L_c	53 mm
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/obr,
\varnothing chwytu D_s	8 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	170 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	150 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	130 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	110 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	90 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	75 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo