

## Garant

### Wiertło pilotujące VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 4,5 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	123885 4,5
GTIN	4062406267292
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: 74 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

posuw f w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/obr,

## Opis techniczny

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	p6
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
norma	Norma zakładowa
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	36 mm
Liczba ostrzy Z	2
$\varnothing$ nom. D <sub>c</sub>	4,5 mm
$\varnothing$ chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	74 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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