

Garant**Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 3,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123890 3,5
GTIN	4062406268015
Klasa artykułu	10E

Opis**Wykonanie:**

Doskonale odprowadzanie wiórów dzięki nierównomiernej linii skrętu 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.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów 16xD wymaga uprzedniego centrowania nawiertakiem nr 121068 – 121121 lub wywiercenia otworu prowadzącego min. 4xD wiertłem pilotującym nr 122736. W przypadku głębokich otworów powyżej 20xD bezwzględnie konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122736. Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu. **Podany stosunek L/D odpowiada minimalnej możliwej do osiągnięcia głębokości wiercenia przy użyciu odpowiedniego wiertła do głębokich otworów.**

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	j6
długość całkowita L	122 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø chwytu D _s	6 mm

Długość rowków wiórowych L_c	79 mm
norma	Norma zakładowa
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/obr,
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	73,8 mm
\varnothing nom. D_c	3,5 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	20xD
kąt wierzchołkowy	138 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	120 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	110 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	105 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	105 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	85 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	65 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	25 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	110 m/min	K

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo