

Garant

Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 8,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123888 8,5
GTIN	4062406267834
Klasa artykułu	10E

Opis

Wykonanie:

Doskonałe odprowadzanie wiórów dzięki nierównomiernej linii skrzytu 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.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia $1,5 \times \emptyset$ nominalna.

wskazówka:

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów 16×D wymaga uprzedniego centrowania nawiertakiem nr 121068 – 121130 lub wywiercenia otworu prowadzącego min. 4×D wiertłem pilotującym nr 123885. W przypadku głębokich otworów powyżej 20×D bezwzględnie konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 123885. Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu. **Podany stosunek L/D odpowiada minimalnej możliwej do osiągnięcia głębokości wiercenia przy użyciu odpowiedniego wiertła do głębokich otworów.**

norma: Norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: j6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: j6

długość całkowita L: 203 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,19 mm/obr,

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	10 mm
norma	Norma zakładowa
Ø nom. D _c	8,5 mm
długość całkowita L	203 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,19 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	j6
Długość rowków wiórowych L _c	157 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 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