

**Garant****Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 6,8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123888 6,8
GTIN	4062406267780
Klasa artykułu	10E

**Opis****Wykonanie:**

**Doskonałe odprowadzanie wiórow** dzięki nierównomiernej linii skętu 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  $1,5 \times \varnothing$  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  $\varnothing$  nominalnej: j6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: j6

długość całkowita L: 172 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

posuw f w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/obr,

## Opis techniczny

Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	6,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	j6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	130 mm
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/obr,
długość całkowita L	172 mm
norma	Norma zakładowa
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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