

Garant**Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC: 7 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123888 7 |
| GTIN | 4062406267797 |
| 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 $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

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 – 121130 lub wywiercenia otworu prowadzącego min. $4 \times D$ wiertłem pilotującym nr 123885. W przypadku głębokich otworów powyżej $20 \times D$ 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/mm²: 0,16 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|---|-----------------------|
| Tolerancja Ø nominalnej | j6 |
| Ø chwytu D _s | 8 mm |
| długość całkowita L | 172 mm |
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,16 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L _c | 130 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| norma | Norma zakładowa |
| Ø nom. D _c | 7 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 |