

**Garant****Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC j6: 8,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123895 8,5
GTIN	4062406269005
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 rdzeniu. **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  $16 \times D$  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: 322 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,19 mm/obr,

## Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	276 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	8,5 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm/obr,
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
norma	Norma zakładowa
długość całkowita L	322 mm
Tolerancja Ø nominalnej	j6
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	30×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
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte