

Garant**Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 3,3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123893 3,3
GTIN	4062406268381
Klasa artykułu	10E

Opis**Wykonanie:**

Doskonale odprowadzanie wiórów dzięki nierównomiernej linii skreću 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×Ø nominalna.

wskazówka:

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.**

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

norma: Norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: j6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: j6

długość całkowita L: 140 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,09 mm/obr,

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm/obr,
norma	Norma zakładowa
Ø nom. D _c	3,3 mm
Tolerancja Ø nominalnej	j6
Długość rowków wiórowych L _c	97 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	140 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	25×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