

**Garant****Wiertło pilotowe VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123886 7
GTIN	4062406300173
Klasa artykułu	11E

**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 pilotowego. **Wyraźnie większa stabilność narzędzia** dzięki znacznie wzmocnionemu rdzeniowi. **Zwiększenie objętościowej wydajności skrawania i wyjątkowa trwałość** zapewniają ekonomiczny przebieg procesu wiercenia i wysoki poziom wykończenia.

Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie dla wysokiej dokładności centrowania. Kąt wierzchołkowy 140° i specjalna tolerancja ostrza p6 umożliwiają optymalne wykonanie otworu pilotowego z myślą o późniejszym użyciu wiertła do głębokich otworów GARANT Master Steel Deep.

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia 1,5×Ø nominalna.

**wskazówka:**

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

Strategia skrawania: HPC

norma: Norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: p6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: p6

długość całkowita L: 91 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

posuw f w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,21 mm/obr,

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	53 mm
długość całkowita L	91 mm
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/obr,
Ø chwytu $D_s$	8 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	Norma zakładowa
Ø nom. $D_c$	7 mm
Tolerancja Ø nominalnej	p6
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	16×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h5
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Rodzaj produktu	Wiertła kręte