

Garant**Wiertło pilotowe VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123886 8
GTIN	4062406300180
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Doskonale 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 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_s: 8 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,21 mm/obr,

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	8 mm
Ø nom. D_c	8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	p6
długość całkowita L	91 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	53 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,21 mm/obr,
norma	Norma zakładowa
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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