

Garant**Wiertło pilotowe VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 12 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123886 12 |
| GTIN | 4062406300241 |
| Klasa artykułu | 11E |

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 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: 118 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,27 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|---|---------------------|
| Tolerancja \varnothing nominalnej | p6 |
| Długość rowków wiórowych L_c | 71 mm |
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,27 mm/obr, |
| \varnothing chwytu D_s | 12 mm |
| norma | Norma zakładowa |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| długość całkowita L | 118 mm |
| \varnothing nom. D_c | 12 mm |
| 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 |