

**Garant****Wiertła pilotowe z VHM GARANT Master Steel MICRO, chwyt walcowy DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121223 1
GTIN	4062406579845
Klasa artykułu	10F

**Opis****Wykonanie:**

**Wysokowydajne wiertło miniaturowe** do zastosowania uniwersalnego ze szczególnym naciskiem na obróbkę stali. Najwyższy poziom bezpieczeństwa procesu dzięki **dokładnie skoordynowanym narzędziom wchodzącym w skład całego systemu i poszerzonym łysinkom prowadzącym**. Wiercenie najmniejszych średnic na maksymalną głębokość według poprzedzającego otworu prowadzącego. **Optymalny kompromis między średnicą rdzenia a wielkością przestrzeni na wióry dla optymalnego odprowadzania wiórów** – również przy obróbce materiałów dających długi wiór. **Zwiększenie objętościowej wydajności skrawania i trwałości** zapewniają ekonomiczny przebieg procesu wiercenia, również przy niewielkich średnicach otworu wiercenia przy jednocześnie dużym stosunku L/D.

**wskazówka:**

Właściwe zastosowanie wiertel miniaturowych od 8xD wymaga **otworu prowadzącego** o wielkości **min. 4xD** przy użyciu miniaturowego wiertła pilotowego 121223. Przy obróbce pionowej i płaskiej powierzchni obrabianego elementu można zrezygnować z otworu prowadzącego od  $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$  aż do długości 12xD. Należy zawsze pamiętać o **usunięciu wiórów z otworu prowadzącego** przed użyciem kolejnego narzędzia do wiercenia. Po wykonaniu otworu prowadzącego zalecamy ustawienie pogłębienia 90° przy użyciu odpowiedniego nawiertaka NC. W przypadku **otworów przelotowych** zmniejszyć posuw narzędzia przed wyjściem z otworu o 50%. W razie potrzeby materiały dające długi wiór wymagają **odprowadzanie wiórów** w zakresie wynoszącym każdorazowo 3xD z minimalnym ruchem zwrotnym na głębokość otworu prowadzącego. Należy zawsze pamiętać o odpowiednim **uchwycie narzędzia** (uchwyt termoskurczowy, hydrauliczne uchwyty zaciskowe) o dokładności ruchu obrotowego wynoszącej mniej niż 0,003 mm, wystarczającym **ciśnieniu chłodziwa** (min. 30 bar), oraz wystarczającej **filtracji** czynnika chłodzącego ( $D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$  z filtrem  $\leq 0,010 \text{ mm}$ ;  $D_c < \varnothing 3 \text{ mm}$  filtr  $\leq 0,020 \text{ mm}$ ). Podany stosunek L/D odpowiada **minimalnej możliwej do osiągnięcia głębokości wiercenia** przy użyciu odpowiedniego wiertła miniaturowego.

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .  
 Strategia skrawania: HPC  
 norma: Norma zakładowa  
 Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6  
 Liczba ostrzy Z: 2  
 Semi-Standard: tak  
 Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: m6  
 zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 5,5 mm  
 długość całkowita L: 41 mm  
 $\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 3 mm  
 posuw f w stali  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,028 mm/obr,  
 posuw f w stali INOX  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,015 mm/obr,

## Opis techniczny

$\varnothing$ nom. $D_c$	1 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	5,5 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	m6
długość całkowita L	41 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm/obr,
Długość rowków wiórowych $L_c$	7 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	Norma zakładowa
$\varnothing$ chwytu $D_s$	3 mm
posuw f w stali INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm/obr,
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	5×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	Kołek walcowy h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar

Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte