

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

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 121223 1,5 |
| GTIN | 4062406579944 |
| 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 $D_c = \varnothing 1$ 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 ($D_c < \varnothing 2$ mm z filtrem $\leq 0,010$ mm; $D_c < \varnothing 3$ mm filtr $\leq 0,020$ 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 : 8,2 mm

długość całkowita L: 43 mm

\varnothing chwytu D_s : 3 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,045 mm/obr,

posuw f w stali INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,024 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|---|---------------------|
| Tolerancja \varnothing nominalnej | m6 |
| \varnothing nom. D_c | 1,5 mm |
| posuw f w stali INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,024 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L_c | 10,5 mm |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 8,2 mm |
| norma | Norma zakładowa |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Semi-Standard | tak |
| posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm/obr, |
| długość całkowita L | 43 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 3 mm |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | AlCrN |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 5xD |
| kąt wierzchołkowy | 135 stopni |
| chwyt | Kołek walcowy h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 40 bar |

| | |
|---------------------|---------------|
| Strategia skrawania | HPC |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |