

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel MICRO, chwyt walcowy DIN 6535 HA 8xD, TiAlN, Ø DC m7: 1,05 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121224 1,05
GTIN	4062406580209
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .  
 norma: Norma zakładowa  
 Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h6  
 Liczba ostrzy Z: 2  
 Semi-Standard: tak  
 Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h6  
 zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 9,4 mm  
 długość całkowita L: 44 mm  
 $\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 3 mm  
 posuw f w stali < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,034 mm/obr,  
 posuw f w stali INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,018 mm/obr,

## Opis techniczny

$\varnothing$ chwytu $D_s$	3 mm
długość całkowita L	44 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm/obr,
$\varnothing$ nom. $D_c$	1,05 mm
norma	Norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	9,4 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	11 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h6
Semi-Standard	tak
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	128 stopni
chwyt	Kołek walcowy h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Wiertła kręte