

Garant**Wiertła z VHM GARANT Master Steel MICRO, chwyt walcowy DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC h6: 2,61-X mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121228 2,61-X
GTIN	4062406632953
Klasa artykułu	10F

Opis**WAŻNE: Artykuł można konfigurować**

zakres Ø: 2.61 - 2.7 mm

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 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Termin dostawy: 10 tygodni roboczych

Minimalne zamówienie: 5 sztuki

Wersja specjalna na zamówienie klienta: możliwość anulowania w ciągu maksymalnie 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zlecenia. Bez możliwości zwrotu. Zastrzegamy możliwość dostawy nadwyżkowej lub dostawy z niedoborem +/-10% (min. 1 sztuka).

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h6

długość całkowita L: 91 mm

\varnothing chwytu D_s : 3 mm

Opis techniczny

\varnothing chwytu D_s	3 mm
długość całkowita L	91 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h6
Długość rowków wiórowych L_c	59,4 mm
Liczba ostrzy Z	2
norma	norma zakładowa
zakres \varnothing	2,61 - 2,7 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	20xD
kąt wierzchołkowy	128 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
Semi-Standard	tak
pień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	po spełnieniu określonych warunków	50 m/min	N
Al > 10% Si:	po spełnieniu określonych warunków	50 m/min	N
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	42 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	42 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	25 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	58 m/min	K
CuZn	po spełnieniu określonych warunków	50 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		