

**Garant****Wiertła z VHM GARANT Master Steel MICRO, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC h6: 2,31-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	121231 2,31-X
GTIN	4062406754549
Klasa artykułu	10F

**Opis****WAŻNE: Artykuł można konfigurować**

zakres Ø: 2.31 - 2.4 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** (oprawka termokurczliwa, hydrauliczne uchwyty zaciskowe) o dokładności ruchu obrotowego wynoszącej mniej niż 0,003 mm, wystarczającym **ciśnieniu chłodziwa** (min. 30 barów) 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Wersja specjalna na zamówienie Klienta:

Minimalne zamówienie: 5 sztuki

Produkcja na indywidualne zamówienie klienta: anulowanie zlecenia możliwe do 3 dni roboczych po otrzymaniu potwierdzenia zamówienia. Nie ma możliwości zwrotu towaru.

Zastrzega się możliwość dostawy +/-10% (min. 1 szt.) większej lub mniejszej ilości towaru.

norma: norma zakładowa

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h6

długość całkowita L: 109 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 3 mm

## Opis techniczny

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h6
norma	norma zakładowa
$\varnothing$ chwytu $D_s$	3 mm
zakres $\varnothing$	2,31 - 2,4 mm
Liczba ostrzy Z	2
długość całkowita L	109 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	76,8 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
głębokość wiercenia do	30xD
kąt wierzchołkowy	128 stopni
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
Semi-Standard	tak
pierścień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Wiertła kręte

**Dane użytkownika**

	<b>przydatność</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>kod ISO</b>
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	40 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	50 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	40 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadają się		