

Garant**Wiertło pilotujące VHM GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 9,8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123885 9,8
GTIN	4067263119081
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Doskonale odprowadzanie wiórów dzięki nierównomiernej linii skrętu rowka wiórowego, pierścieniom prowadzącym i dodatkowym łysinkom prowadzącym, które gwarantują maksymalną precyzję wykonywania otworów. **Najwyższy poziom bezpieczeństwa procesu** dzięki dokładnie skoordynowanym narzędziom wchodzącym w skład całego systemu. Wiercenie na maksymalną głębokość bez dodatkowego wiertła pilotującego. **Wyraźnie większa stabilność narzędzia** dzięki znacznie wzmocnionemu rdzeniowi. **Zwiększenie objętościowej wydajności skrawania i wyjątkowa trwałość** zapewniają ekonomiczny przebieg procesu wiercenia i wysoki poziom wykończenia.

Gruby rdzeń i specjalne zaostrenie dla wysokiej dokładności centrowania. Kąt wierzchołkowy 140° i specjalna tolerancja ostrza p6 umożliwiają optymalne wykonanie otworu pilotującego z myślą o późniejszym użyciu wiertła do głębokich otworów GARANT Master Steel Deep.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Kształty HB i HE są dostępne w tej samej cenie co HA.

Kształt **HB**: zamawia się, podając **nr 123886**.

Kształt **HE**: zamawia się, podając **nr 123885 + 129100HE**.

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	10 mm
Ø nom. D_c	9,8 mm
długość całkowita L	103 mm
Tolerancja Ø nominalnej	p6

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,24 mm/obr,
norma	norma zakładowa
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	46,3 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo