

**Garant****Wiertło VHM do głębokich otworów GARANT Master Steel DEEP, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 4,8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123895 4,8
GTIN	4067263117810
Klasa artykułu	10E

**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.

**wskazówka:**

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . W przypadku głębokich otworów powyżej 20×D bezwzględnie konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122736. Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu.

**Podany stosunek L/D odpowiada minimalnej możliwej do osiągnięcia głębokości wiercenia przy użyciu odpowiedniego wiertła do głębokich otworów.**

**Opis techniczny**

Długość rowków wiórowych $L_c$	163 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	205 mm
Tolerancja Ø nominalnej	j6
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	155,8 mm

## Karta danych

Ø nom. D <sub>c</sub>	4,8 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/obr,
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	30xD
kąt wierzchołkowy	138 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	105 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	95 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

