

**Garant****Wiertła jednostrzowe HM Długość całkowita L 600 mm, TiAlN, Ø: 7,1-Xmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	124006 7,1-X
GTIN	4067263515302
Klasa artykułu	10D

**Opis****Wykonanie:**

Jednostrzowa wiertarka do głębokich otworów o rowkach prostych do głębokości wiercenia do 1000 mm w standardzie i do 6000 mm na zamówienie. Uniwersalny kształt obwodowy głowicy wiertarskiej umożliwia bezpieczną obróbkę w szerokim spektrum materiałów.

**wskazówka:**

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów wymaga uprzedniego wywiercenia otworu prowadzącego min.  $4 \times D$  wiertłem pilotującym nr 122736 lub nr 123885 i 231605 dla większych średnic lub wiertłem pilotującym nr 122606 do aluminium. W przypadku otworów głębokich  $> 50 \times D$  narzędzie musi być podparte ramką w odstępach co  $50 \times D$ . Podany stosunek L/D odpowiada minimalnej możliwej do osiągnięcia głębokości wiercenia przy użyciu odpowiedniego wiertła do głębokich otworów. Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Zalecane jest ciśnienie chłodziwa rzędu  $> 40$  bar.

**Opis techniczny**

Ø nom. $D_c$	7,1 mm
norma	norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	1
Ø chwytu $D_s$	16 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	525 mm
długość całkowita L	600 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	HM
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy min. 40 bar

Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
Semi-Standard	tak

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	250 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	200 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P
GG	nadaje się	80 m/min	K
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		