

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25×D, DLC, Ø DC h7: 3,3 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123593 3,3 |
| GTIN | 4045197453563 |
| Klasa artykułu | 11E |

Opis

Wykonanie:

Z rowkami śrubowymi, **z 6 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne wiertła nowej generacji do głębokich otworów, do skrawania w obszarze HPC. **Z kątem wierzchołkowym 135° i tolerancją ostrzy h7** dla optymalnego wiercenia głębokich otworów. **Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu.**

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

wskazówka:

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

Właściwe zastosowanie wiertła do głębokich otworów 16×D wymaga uprzedniego centrowania za pomocą nr 121068–121130 albo wykonania otworu prowadzącego 4×D wiertłem pilotowym nr 122606. W przypadku głębokich otworów powyżej 20×D konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego 6×D wiertłem pilotowym nr 122606.

Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu. Zob. również strona 118/119.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 105,1 mm

długość całkowita L: 150 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,18 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|---|--------------|
| posuw f w aluminium dającym krótki wiór | 0,18 mm/obr, |
|---|--------------|

| | |
|---|-----------------------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 110 mm |
| tolerancje chwytu | h5 |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| \varnothing nom. D_c | 3,3 mm |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | h7 |
| \varnothing chwytu D_s | 6 mm |
| długość całkowita L | 150 mm |
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 | 105,1 mm |
| powłoka | DLC |
| Materiał ostrza | VHM |
| głębokość wiercenia do | 25×D |
| kąt wierzchołkowy | 135 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak, przy 40 bar |
| Strategia skrawania | HPC |
| Konieczne wiertło pilotowe | tak, wiertła pilotowe |
| pierścień barwny | żółty |
| Rodzaj produktu | Wiertła kręte |