

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25xD, DLC, Ø DC h7: 7 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123593 7 |
| GTIN | 4045197354662 |
| 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 $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

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

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

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

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 189,5 mm

długość całkowita L: 240 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,28 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|---|--------------|
| posuw f w aluminium dającym krótki wiór | 0,28 mm/obr, |
|---|--------------|

| | |
|--|-----------------------|
| Ø nom. D _c | 7 mm |
| tolerancje chwytu | h5 |
| Długość rowków wiórowych L _c | 200 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D _s | 8 mm |
| długość całkowita L | 240 mm |
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 189,5 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 |