

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30×D, DLC, Ø DC h7: 8,8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123595 8,8
GTIN	4045197355096
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 : 316,8 mm

długość całkowita L: 380 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

posuw f w aluminium dającym krótki wiór: 0,3 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w aluminium dającym krótki wiór	0,3 mm/obr,
---	-------------

Długość rowków wiórowych L_c	330 mm
\varnothing nom. D_c	8,8 mm
tolerancje chwytu	h5
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	380 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	316,8 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	30×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