

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 7,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123688 7,5
GTIN	4045197355379
Klasa artykułu	11E

Opis

Wykonanie:

Z rowkami śrubowymi, **z 4 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.**

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 przyrządem nr 121068–121130 albo wywiercenia otworu prowadzącego $4 \times D$ wiertłem pilotowym nr 122736. W przypadku głębokich otworów powyżej $20 \times D$ bezwzględnie konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122736. **Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu.** Zob. również strona 129/130.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 128,8 mm

Tolerancja Ø nominalnej: h7

długość całkowita L: 180 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,14 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,14 mm/obr,
Ø nom. D_c	7,5 mm

Długość rowków wiórowych L_c	140 mm
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	180 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	128,8 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	16xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	100 m/min	K

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się