

Garant**Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123688 9
GTIN	4045197355423
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.**

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 przyrządem nr 121068–121130 albo wywiercenia otworu prowadzącego 4 × D wiertłem pilotowym nr 122736. W przypadku głębokich otworów powyżej 20×D konieczne jest wykonanie otworu prowadzącego 6×D wiertłem pilotowym nr 122736. **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 : 146,5 mm

długość całkowita L: 205 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,16 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,16 mm/obr,
tolerancje chwytu	h5
Długość rowków wiórowych L _c	160 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	9 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	205 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	146,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	16×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	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte