

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 2 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123688 2 |
| GTIN | 4045197584441 |
| 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 : 39 mm

długość całkowita L: 84 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,05 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--------------------------------|-------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 42 mm |
|--------------------------------|-------|

| | |
|--|-----------------------|
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,05 mm/obr, |
| Ø nom. D _c | 2 mm |
| tolerancje chwytu | h5 |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D _s | 4 mm |
| długość całkowita L | 84 mm |
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 39 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 |