

Garant**Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123690 4
GTIN	4045197263568
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 : 84 mm

długość całkowita L: 130 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,08 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	90 mm
Ø nom. D _c	4 mm
tolerancje chwytu	h5
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	130 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	84 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	20×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