

## Garant

### Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	123693 9,8
GTIN	4045197454188
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:

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.

Długość rowków wiórowych  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 253,3 mm

Tolerancja Ø nominalnej: h7

długość całkowita L: 310 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,16 mm/obr,

#### Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. $D_c$	9,8 mm

Długość rowków wiórowych $L_c$	268 mm
posuw $f$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/obr,
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h7
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita $L$	310 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	253,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	25xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	95 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	80 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	80 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	80 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	65 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	50 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	45 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	85 m/min	K

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się