

Garant

Wiertła HPC prowadzące z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 7 mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123691 7
GTIN	4045197569219
Klasa artykułu	11E

Opis**Wykonanie:**

Z rowkami śrubowymi, z **4 łysinkami prowadzącymi** i wewnętrznymi kanałami chłodzenia. Wysokowydajne **wiertła prowadzące Co** nowej generacji, do skrawania w obszarze HPC. **Z kątem wierzchołkowym 138°** i **tolerancją ostrzy j6** dla optymalnego wykonania otworu prowadzącego Co. **Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu prowadzącego Co.**

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

wskazówka:

Właściwe zastosowanie wiertel do głębokich otworów 40 × D i 50 × D wymaga otworu prowadzącego 6 × D przy użyciu wiertła prowadzącego nr 122736 i otworu prowadzącego Co 20 × D przy użyciu wiertła prowadzącego Co nr 123691.

Zastosowanie otworu prowadzącego zwiększa niezawodność procesu obróbki. Zob. również strona 118/119.

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

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: j6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: j6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 149,5 mm

długość całkowita L: 210 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

Ø nom. D _c	7 mm
Długość rowków wiórowych L _c	160 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
tolerancje chwytu	h5
Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	j6
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	210 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	149,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	20×D
kąt wierzchołkowy	138 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