

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 5,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123695 5,5
GTIN	4045197263704
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:

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

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.

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 171,8 mm

Tolerancja Ø nominalnej: h7

długość całkowita L: 230 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/obr,
Ø nom. D_c	5,5 mm

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	180 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	230 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	171,8 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	30xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe
pień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	40 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	80 m/min	K

uniw.

nadaje się

maksymalnie na mokro

nadaje się