

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 3,2mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123693 3,2
GTIN	4045197454096
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 : 93,2 mm

Tolerancja Ø nominalnej: h7

długość całkowita L: 135 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,08 mm/obr,

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	98 mm

Ø nom. D_c	3,2 mm
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	135 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	93,2 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