

Garant**Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 2,3mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 123695 2,3 |
| GTIN | 4045197320384 |
| 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 121068–121121 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 140/141.

Opis techniczny

| | |
|---|--------------|
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| posuw f w stali < 900 N/mm ² | 0,06 mm/obr, |
| Długość rowków wiórowych L _c | 70 mm |
| Ø nom. D _c | 2,3 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | h7 |
| Ø chwytu D _s | 4 mm |
| długość całkowita L | 115 mm |

| | |
|--|-----------------------|
| norma | norma zakładowa |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 66,6 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 |
| pierścień 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 | | |