

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 4,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123750 4,2
GTIN	4045197498281
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 fg6** dla optymalnego wiercenia głębokich otworów. **Duża dokładność osiowania i mała odchyłka kołowości otworu.**

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

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

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

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

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: fg6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: fg6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 238,7 mm

długość całkowita L: 290 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
-----------------	---

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
Ø nom. D _c	4,2 mm
Długość rowków wiórowych L _c	245 mm
tolerancje chwytu	h5
Tolerancja Ø nominalnej	fg6
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	290 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	238,7 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	50×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 40 bar
Strategia skrawania	HPC
Konieczne wiertło pilotowe	tak, wiertła pilotowe i wiertła pilotowe Co
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte