



Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø: 3 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123740 3
GTIN	4045197609700
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× Ø nominalna.

wskazówka:

Właściwe zastosowanie wiertel do głębokich otworów 40 × D i 50 × D wymaga otworu prowadzącego 6 × D wywierconego wiertłem pilotowym nr 122736 i otworu współprowadzącego 20 × D wywierconego wiertłem nr 123691.

Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu. Zob. także strony 116–117.

Materiał ostrza

 ; VHM

głębokość wiercenia do: 40×D

kąt wierzchołkowy: 135 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 40 bar

Strategia skrawania: HPC

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: fg6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: fg6

Długość rowków mocujących: 150 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 195 mm

Ø chwytu: 6 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,05 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków mocujących	150 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nomin.	3 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,05 mm/obr,
tolerancje chwytu	h5
Tolerancja Ø nominalnej	fg6
Ø chwytu	6 mm
długość całkowita L _{całk.}	195 mm
norma	norma zakładowa
Zalecana maksymalna głębokość wiercenia	145,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	40×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