

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 4,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123750 4,5
GTIN	4045197498298
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:

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

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

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

norma: norma zakładowa

Tolerancja Ø nominalnej: fg6

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: fg6

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 238,3 mm

długość całkowita L: 290 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,08 mm/obr,

Opis techniczny

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

Ø nom. D _c	4,5 mm
Długość rowków wiórowych L _c	245 mm
tolerancje chwytu	h5
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	fg6
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	290 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	238,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	50xD
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