

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø DC: 4,2 mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	123740 4,2
GTIN	4045197498113
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 fg6dla 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 L₂: 193,7 mm

długość całkowita L: 245 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

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

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
Ø nom. D _c	4,2 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h5
Długość rowków wiórowych L _c	200 mm
Tolerancja Ø nominalnej	fg6
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	245 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	193,7 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
Rodzaj produktu	Wiertła kręte