

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

Numer katalogowy	123750 5
GTIN	4045197498311
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.**

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 na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122736 i otworu prowadzącego Co 20×D przy użyciu wiertła prowadzącego Co nr 123691.

Otwór prowadzący zwiększa niezawodność procesu. Zob. również strona 140/141.

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm/obr,
Ø nom. D _c	5 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	275 mm
Tolerancja Ø nominalnej	fg6
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	320 mm
norma	norma zakładowa

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	267,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	50×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
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

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	65 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	55 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		