

Garant

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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123750 5,5
GTIN	4045197498328
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 : 301,8 mm

długość całkowita L: 355 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,1 mm/obr,

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h5
-------------------	----

Długość rowków wiórowych L_c	310 mm
Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm/obr,
Ø nom. D_c	5,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	fg6
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	355 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	301,8 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