

Garant

Wiertła do głębokich otworów HPC z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HA 40xD, TiAlN, Ø DC: 8,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123740 8,5
GTIN	4045197498243
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 40xD i 50xD wymaga otworu prowadzącego na maksymalną głębokość wiercenia wiertłem pilotującym nr 122736 i otworu prowadzącego Co 20xD przy użyciu wiertła prowadzącego Co nr 123691.

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,14 mm/obr,
Ø nom. D _c	8,5 mm
Długość rowków wiórowych L _c	380 mm
Tolerancja Ø nominalnej	fg6
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	430 mm
norma	norma zakładowa

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	367,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Wersja	40×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	75 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	35 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	65 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		