

Wiertła do głębokich otworów

DEEPT^{RI}DRILL

Tungaloy Report No. 430S3-G

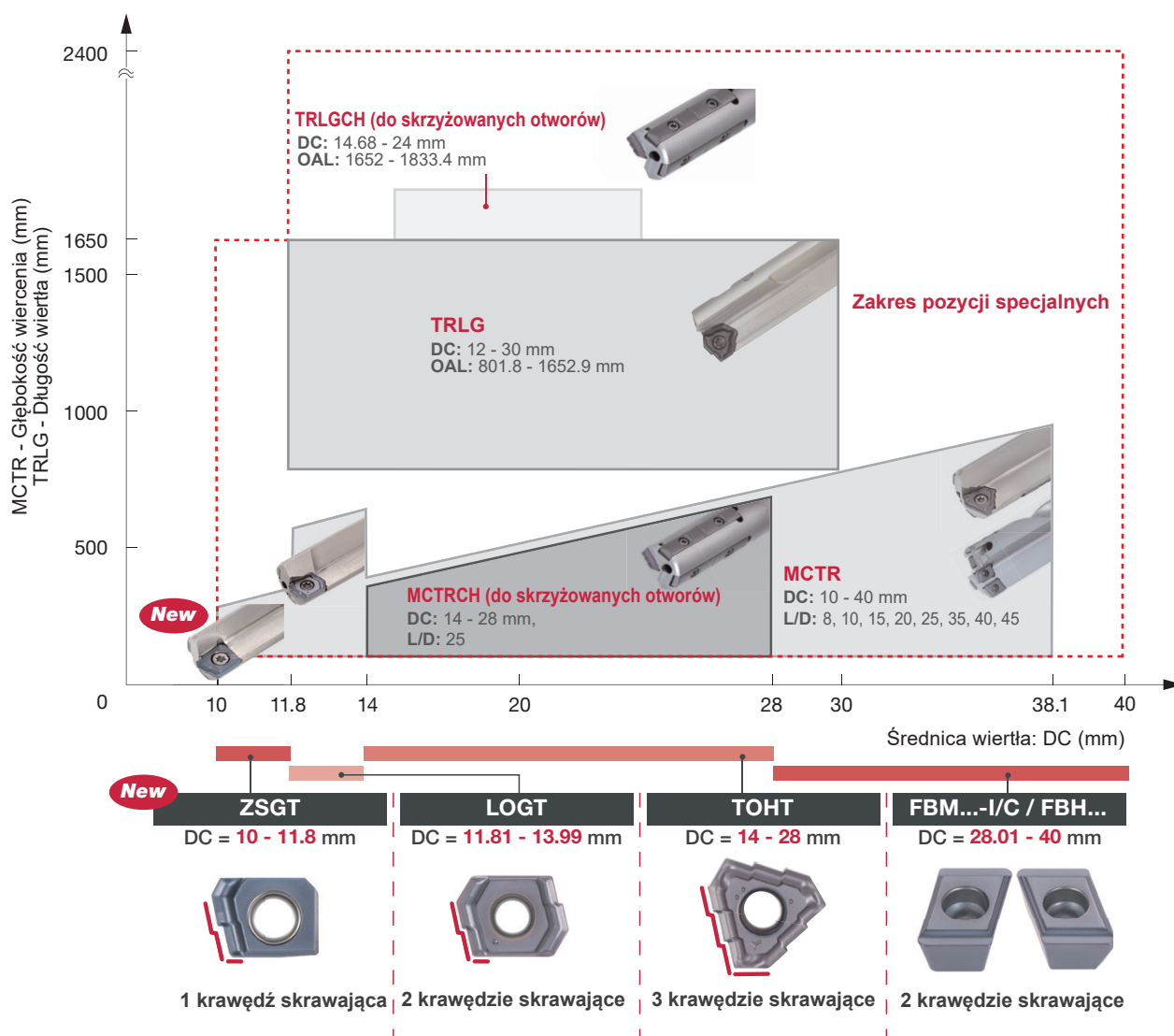
Wiertła lufowe składane o małych średnicach - **rozszerzenie linii DeepTri-Drill w kierunku małych średnic do $\varnothing 10$ mm**





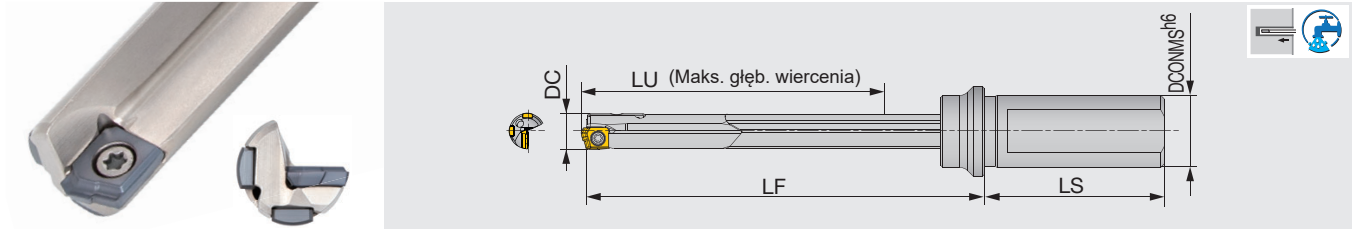
Wiertła DeepTri-Drill do tokarek i centrów obróbczych CNC, w zakresie średnic $\varnothing 10 - \varnothing 11.8$ mm

■ Szeroka gama rozwiązań do różnych zastosowań przy wykonywaniu głębokich otworów



MCTR L/D=25

Korpus wiertła do tokarek i centrów obróbczych, L/D = 25, średnica narzędzia $\varnothing 10 - \varnothing 11.5$ mm



Oznaczenie	DC	DCONMS	LU	LS	LF	Płytki	Płytki prowadząca
MCTR10.00XM20-25	10	20	264.7	50	290	ZSGT06...	GP04-16-045-DC
MCTR11.00XM20-25	11	20	301.7	50	329	ZSGT06...	GP04-16-050-DC
MCTR11.50XM20-25	11.5	20	301.7	50	329	ZSGT06...	GP04-16-050-DC

DC	Tolerancja średnicy narzędzia	Stosowany zakres tolerancji średnicy otworu
10 - 11.5	0 / - 0.08	+ 0.05 / - 0.11

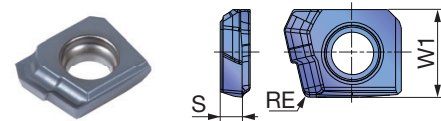
CZĘŚCI ZAMIENNE

Oznaczenie	Płytki		Płytki prowadząca	
	Śruba	Klucz	Śruba	Klucz
MCTR10... - MCTR11.5...	SR-M2.5X0.35L3.8	T-7F	CSTB-2	T-6F

Zalecany moment dokręcania (Nm): SR-M2.5X0.35L3.8=0.9, CSTB-2=0.7

PŁYTKI

ZSGT-NDJ

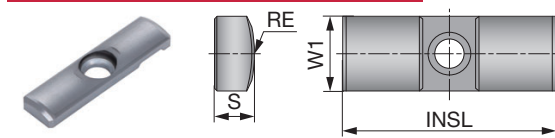


Oznaczenie	Pokrywane			
		W1	S	RE
ZSGT060204R-NDJ	●	6	1.5	0.4

● : Dostępne
Zawartość opakowania 10 szt.

PŁYTKI PROWADZĄCE WĘGLIKOWE

GP04



Oznaczenie	Pokrywane				
		W1	INSL	S	RE
GP04-16-045-DC	●	4	16	2	4.5
GP04-16-050-DC	●	4	16	2	5

● : Dostępne
Zawartość opakowania 5 szt.

STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

Średnica wiertła: DC = 10 - 11.8 mm

ISO	Materiał obrabiany	Prędkość skrawania Vc (m/min.)	Posuw f (mm/obr.)
P	Stal niskowęglowa (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, etc. E275A, C25, etc.	80 - 140	0.05 - 0.08
	Stal węglowa (C > 0.3) S45C, S55C, etc. C45, C55, etc.	80 - 140	0.05 - 0.14
	Stal niskostopowa (C < 0.3) SCM415, 18CrMo4, etc.	80 - 140	0.05 - 0.08
	Stal stopowa (C > 0.3) SCM440, SCr420, 42CrMo4, 20Cr4, etc.	80 - 120	0.05 - 0.14
M	Stal nierdzewna (austenityczna) SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	60 - 100	0.05 - 0.08
	Stal nierdzewna (martenzytyczna, ferrytyczna) SUS430, SUS416, etc. X6Cr17, X12CrS13, etc.	60 - 100	0.05 - 0.08
	Stal nierdzewna (Utwardzana wydzieleniowo) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, etc.	60 - 100	0.05 - 0.08
K	Żeliwo szare FC250, GG25, 250, etc.	80 - 140	0.05 - 0.2
	Żeliwo sferoidalne FCD700, 700-2, etc.	80 - 140	0.05 - 0.2
N	Stopy aluminium	100 - 200	0.05 - 0.18
S	Stopy żaroodporne Inconel 718, etc.	20 - 50	0.04 - 0.06
	Stopy tytanu Ti-6Al-4V, etc.	30 - 60	0.04 - 0.1
H	Stal hartowana ≥ 40HRC	50 - 100	0.04 - 0.06

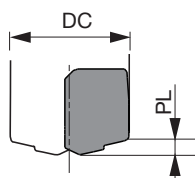
*Zalecenia dotyczące chłodziwa do wiercenia w stali nierdzewnej:

- Chłodziwo olejowe jako priorytet,
- Płyn chłodzący rozpuszczalny w wodzie wymaga co najmniej 20% stężenia oleju.

OTWÓR ŚLEPY - KSZTAŁT DNA

DC	Płytki	Maksymalna różnica PL
10 - 11.8	ZSGT06...	1.7

ZSGT06...



tungaloy.com

follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan
www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26