

Специальные размеры отверстий и сверл для „твёрдой“ обработки

Специальный диаметр сверла под метчик арт. 2944 для «твёрдой» обработки

Размер резьбы	Диаметр отверстий под резьбу		Внутренний диаметр резьбы			
			мин.		макс.	
	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм
M3	2,50	2,60	2,495	2,559	2,599	2,699
M4	3,30	3,40	3,242	3,342	3,422	3,522
M5	4,20	4,30	4,134	4,234	4,334	4,434
M6	5,00	5,10	4,917	5,017	5,153	5,253
M8	6,80	6,90	6,647	6,747	6,912	7,012
M10	8,50	8,60	8,376	8,476	8,676	8,776
M12	10,20	10,40	10,106	10,206	10,441	10,541
M16	12,00	14,10	13,835	15,935	14,210	16,310

Специальный диаметр сверла под метчик арт. 1161 для метрической резьбы с мелким шагом для „твёрдой“ обработки

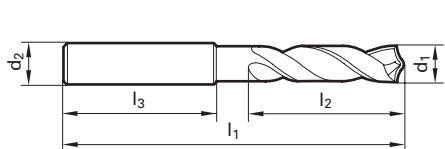
Размер резьбы	Диаметр отверстий под резьбу		Внутренний диаметр резьбы			
			мин.		макс.	
	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм	по DIN 336 мм	у арт. 2944 мм
M6x0,5	5,50	5,60	5,459	5,559	5,599	5,699
M8x1	7,00	7,10	6,917	7,017	7,153	7,253
M10x1	9,00	9,10	8,917	9,017	9,153	9,253
M12x1	11,00	11,10	10,917	11,017	11,153	11,253
M12x1,5	10,50	10,60	10,376	10,476	10,676	10,776

Метчики
Компас

Режущий материал	Цельн. тв. сплав
Группа применения тв.сплава	К
Тип	Н
Покрытие	
Стандарт	DIN 6537
Исполнение хвостовика	HA
Артикул №	1946

Сверла Gühring для обработки отверстий под резьбу в закаленных материалах!

Это твердосплавное сверло позволяет обрабатывать отверстия в закаленных сталях с твердостью до 62 HRC. Отрицательный передний угол на режущей кромке обеспечивает оптимальное стружкообразование и стабильность процесса сверления. Специальная винтовая канавка надежно выводит образовавшуюся стружку. Твердосплавные сверла Gühring с цилиндрическим хвостовиком по DIN6535 HA с диапазоном диаметров от 3 до 12 мм имеются в наличии в качестве стандартного инструмента.



d1	d2	l1	l2	l3	Цена/шт. в ЕВРО
mm	mm	mm	mm	mm	
2,600	6,000	62,00	20,00	36,00	●
3,000	6,000	62,00	20,00	36,00	●
3,400	6,000	62,00	20,00	36,00	●
4,000	6,000	66,00	24,00	36,00	●
4,300	6,000	66,00	24,00	36,00	●
5,000	6,000	66,00	28,00	36,00	●
5,100	6,000	66,00	28,00	36,00	●
5,600	6,000	66,00	28,00	36,00	●
6,000	6,000	66,00	28,00	36,00	●
6,900	8,000	79,00	34,00	36,00	●
7,100	8,000	79,00	34,00	36,00	●
8,000	8,000	79,00	41,00	36,00	●
8,600	10,000	89,00	47,00	40,00	●
9,100	10,000	89,00	47,00	40,00	●
10,000	10,000	89,00	47,00	40,00	●
10,400	12,000	102,00	55,00	45,00	●
10,600	12,000	102,00	55,00	45,00	●
11,100	12,000	102,00	55,00	45,00	●
12,000	12,000	102,00	55,00	45,00	●
14,100	16,000	115,00	65,00	48,00	●

Режимы резания для сверления на глубину 3xD (арт. 1946)

Твердость	HRC 40...48	HRC 48 ... 62	
	40 м/мин	30 м/мин	
	f (мм/У):		
Скорость резания v _c			
Подача			
Ш сверла в мм	2,6	0,032	0,025
	3,4	0,040	0,032
	4,3	0,050	0,040
	5,1	0,050	0,040
	5,6	0,050	0,040
	6,9	0,070	0,055
	7,1	0,070	0,055
	8,6	0,090	0,070
	9,1	0,090	0,070
	10,4	0,110	0,090
	10,5	0,110	0,090
11,0	0,120	0,100	
14,1	0,120	0,100	

Наружный подвод СОЖ

Радиальный внутренний подвод СОЖ

Осевой внутренний подвод СОЖ

Сквозное отверстие

Глухая резьба