



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 5,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122345 5,2
GTIN	4045197387806
Klasa artykułu	12E

Opis

Wykonanie:

Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -> dzięki temu ścin skrawający wykazuje >dużą dokładność centrowania. <Proste główne krawędzie skrawające< z lekkim zaokrągleniem i wyjątkowy kształt rowków wiórowych< dają <krótkie wióry<.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: DIN 6537 K

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Semi-Standard: tak

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 20,2 mm

długość całkowita L: 66 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,14 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,14 mm/obr,
\varnothing nom. D_c	5,2 mm
Liczba ostrzy Z	2

Długość rowków wiórowych L_c	28 mm
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	66 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	20,2 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte