



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 8,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122345 8,2
GTIN	4045197388100
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 : 34,7 mm

długość całkowita L: 89 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,18 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,18 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
\varnothing nom. D_c	8,2 mm

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	47 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	89 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	34,7 mm
Semi-Standard	tak
powłoka	TiN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte