



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 11,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123107 11,2
GTIN	4045197449610
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 śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

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

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecany jest nowy wyrób nr 123104.

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: norma zakładowa

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 97,2 mm

długość całkowita L: 162 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,2 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$

0,2 mm/obr,

tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	114 mm
Liczba ostrzy Z	2
\varnothing nom. D_c	11,2 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h7
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	162 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	97,2 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8xD
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte