



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	123107 10
GTIN	4045197449566
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 : 80 mm

długość całkowita L: 142 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm²: 0,2 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali < 1100 N/mm²

0,2 mm/obr,

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	10 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L _c	95 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	142 mm
norma	norma zakładowa
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	80 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	8×D
kąt wierzchołkowy	135 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte