



Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 8,9 cale lub mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122772 8,9
GTIN	4062406149505
Klasa artykułu	12F

Opis

Wykonanie:

Narzędzie specjalnie przystosowane do obróbki otworów bez chłodzenia wewnętrznego.

Wklęsłe ostrza główne i specjalny kształt rowków zapewniają dobre odprowadzanie wiórów.

Wytrzymała geometria ostrza ze **specjalnym zaostreniem** i 4-powierzchniowe zaszlifowanie gwarantuje precyzję wiercenia. Bogate możliwości stosowania w materiałach stalowych dzięki połączeniu szczególnie wytrzymałego na obciążenia dynamiczne węgla spiekane o ultradrobnych ziarnach i niezwykle **odpornej na zużycie i ciepło** powłoki.

Zalecenie:

Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość rowków mocujących (zob. tabela) do odjęcia 1,5× Ø nominalna.

wskazówka:

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

chłodzenie wewnętrzne: nie

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 47,65 mm

długość całkowita L: 103 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,2 mm/obr,

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	8,9 mm

Długość rowków wiórowych L_c	61 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
posuw f w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	47,65 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte