



Wiertła z VHM, chwyt walcowy DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9,35 cale lub mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122772 9,35
GTIN	4062406149550
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 go o ultradrobnych ziarnach i niezwykle **odpornej na zużycie i ciepło** powłoki.

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: nie

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 46,975 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

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

Opis techniczny

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	46,975 mm
---	-----------

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,2 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	9,35 mm
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
norma	DIN 6537
Ø chwytu D _s	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m7
długość całkowita L	103 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