



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 8,1 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122666 8,1
GTIN	4045197425706
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

Tolerancja \varnothing nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 48,9 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali INOX <math> < 900 \text{ N/mm}^2 </math>: 0,1 mm/obr,

Opis techniczny

\varnothing nom. D_c	8,1 mm
tolerancje chwytu	h6
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	61 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,1 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	48,9 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte