



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 5,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122666 5,2
GTIN	4045197425416
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× Ø nominalna.

wskazówka:

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

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: DIN 6537

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 36,2 mm

długość całkowita L: 82 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,07 mm/obr,
Ø nom. D_c	5,2 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6

Długość rowków wiórowych L_c	44 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	82 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	36,2 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