



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 11 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122666 11
GTIN	4045197425935
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 : 54,5 mm

długość całkowita L: 118 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,12 mm/obr,

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	71 mm
Ø nom. D_c	11 mm
tolerancje chwytu	h6

Liczba ostrzy Z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	118 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	54,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte