



## Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 8,6 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122666 8,6
GTIN	4045197425751
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  $L_2$ : 48,1 mm

długość całkowita L: 103 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/obr,

### Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	61 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. $D_c$	8,6 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	48,1 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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