



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122666 10
GTIN	4045197425898
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 : 46 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
\varnothing nom. D_c	10 mm
Długość rowków wiórowych L_c	61 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,

tolerancje chwytu	h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	46 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