



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 10,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122666 10,5
GTIN	4045197425911
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 : 55,3 mm

długość całkowita L: 118 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
\varnothing nom. D_c	10,5 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6

Długość rowków wiórowych L_c	71 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	m7
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	118 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	55,3 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