



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 15,5 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122666 15,5 |
| GTIN | 4045197426093 |
| 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 : 59,8 mm

długość całkowita L: 133 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/obr,

Opis techniczny

| | |
|--|--------------|
| Długość rowków wiórowych L_c | 83 mm |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm ² | 0,15 mm/obr, |

| | |
|--|------------------|
| Ø nom. D _c | 15,5 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | m7 |
| Ø chwytu D _s | 16 mm |
| długość całkowita L | 133 mm |
| norma | DIN 6537 |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 59,8 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 |