



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 10,8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122666 10,8
GTIN	4045197425928
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 : 54,8 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	10,8 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	54,8 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