

**Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 2,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122396 2,5
GTIN	4045197423009
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 śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

Długość rowków wiórowych $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

chłodzenie wewnętrzne: nie

norma: DIN 6537 K

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 12,3 mm

długość całkowita L: 58 mm

$\varnothing$ chwytu D_s : 6 mm

posuw f w stali INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,05 mm/obr,

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
$\varnothing$ nom. D_c	2,5 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,05 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L _c	16 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	58 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	12,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte