



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122396 9,2
GTIN	4045197423672
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 : 33,2 mm

długość całkowita L: 89 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

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

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,12 mm/obr,

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	9,2 mm
Długość rowków wiórowych L _c	47 mm
Tolerancja Ø nominalnej	m7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	89 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	33,2 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