



## Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 15,2 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	122396 15,2
GTIN	4045197423979
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  $1,5 \times \text{Ø}$  nominalna.

#### wskazówka:

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

chłodzenie wewnętrzne: nie

norma: DIN 6537 K

Tolerancja Ø nominalnej: m7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja Ø nominalnej: m7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia  $L_2$ : 42,2 mm

długość całkowita L: 115 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 16 mm

posuw f w stali INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/obr,

### Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/obr,
Ø nom. $D_c$	15,2 mm

Długość rowków wiórowych $L_c$	65 mm
Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	m7
$\varnothing$ chwytu $D_s$	16 mm
długość całkowita L	115 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	42,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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