



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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122396 15
GTIN	4045197423955
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 : 42,5 mm

długość całkowita L: 115 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

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

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6

Długość rowków wiórowych L_c	65 mm
\varnothing nom. D_c	15 mm
Liczba ostrzy Z	2
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	42,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4xD
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Wiertła kręte