

Garant
Wiertła HPC z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	122445 16
GTIN	4045197390936
Klasa artykułu	11E

Opis
Wykonanie:
Gruby rdzeń i specjalne zaszlifowanie -

dzięki temu ścin skrawający wykazuje

dużą dokładność centrowania. Wypukłe ostrza główne z zaokrąglonymi krawędziami i szczeg. kształt rowków dają **krótkie wióry**, nawet w przypadku obróbki mat. dających długie wióry.

Zalecenie:
Maksymalna głębokość wiercenia:

Długość śrub mocujących (patrz tabela) do odjęcia $1,5 \times \varnothing$ nominalna.

wskazówka:

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

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!
Zalecany jest nowy wyrób nr 122416.

Strategia skrawania: HPC

norma: DIN 6537 K

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 41 mm

długość całkowita L: 115 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,35 mm/obr,

Opis techniczny

Długość rowków wiórowych L_c	65 mm
posuw f w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/obr,

Liczba ostrzy Z	2
tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D _c	16 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	16 mm
długość całkowita L	115 mm
norma	DIN 6537 K
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	41 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	4×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte