



Wiertła wysokowydajne z VHM, chwyt Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	122635 10
GTIN	4045197395016
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecany jest nowy wyrób nr 122777.

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy 25 bar

norma: DIN 6537

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

Liczba ostrzy Z: 2

Tolerancja \varnothing nominalnej: h7

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2 : 46 mm

długość całkowita L: 103 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

posuw f w stali < 900 N/mm²: 0,22 mm/obr,

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D _c	10 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	61 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,22 mm/obr,
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	103 mm
norma	DIN 6537
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	46 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza 	VHM
głębokość wiercenia do	6×D
kąt wierzchołkowy	140 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte