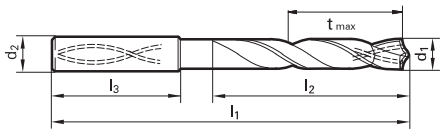
Wiertła Ratio z wewnętrznym chłodzeniem

Nr art.	5525
Norma	Norma zakładowa
Materiał ostrza	Węglik monolit
Gatunek węglika	K / P
Powierzchnia	F
Typ	RT 100
Forma chwytu	HA
Głębokość wiercenia	12 x D
Kierunek skrawania	prawy
Tolerancja	m7
Grupa rabatowa	155

$t_{max} = l_2 - 1{,}5 \times d_1$



d1		d2	l1	l2	l3	Dostępność
cale	mm	mm	mm	mm	mm	
	9,900	10,000	162,00	120,00	40,00	●
	10,000	10,000	162,00	120,00	40,00	●
	10,200	12,000	204,00	156,00	45,00	●
	10,500	12,000	204,00	156,00	45,00	●
	11,000	12,000	204,00	156,00	45,00	●
	11,500	12,000	204,00	156,00	45,00	●
	12,000	12,000	204,00	156,00	45,00	●
	12,500	14,000	230,00	182,00	45,00	●
1/2	12,700	14,000	230,00	182,00	45,00	●
	13,000	14,000	230,00	182,00	45,00	●
	13,500	14,000	230,00	182,00	45,00	●
	14,000	14,000	230,00	182,00	45,00	●
	14,500	16,000	260,00	208,00	48,00	●
	15,000	16,000	260,00	208,00	48,00	●
	15,500	16,000	260,00	208,00	48,00	●
	16,000	16,000	260,00	208,00	48,00	●
	16,500	18,000	285,00	234,00	48,00	●
	17,000	18,000	285,00	234,00	48,00	●
	17,500	18,000	285,00	234,00	48,00	●
	18,000	18,000	285,00	234,00	48,00	●
	18,500	20,000	310,00	258,00	50,00	●
	19,000	20,000	310,00	258,00	50,00	●
3/4	19,050	20,000	310,00	258,00	50,00	●
	19,500	20,000	310,00	258,00	50,00	●
	20,000	20,000	310,00	258,00	50,00	●

A TiAlN C TiCN F FIRE S TiN