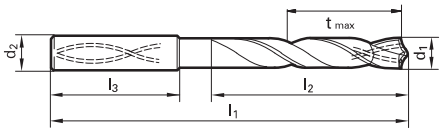
Wiertła Ratio z wewnętrznym chłodzeniem

Nr art.	5512	5612
Norma	Norma zakładowa	
Materiał ostrza	Węglik monolit	
Gatunek węglika	K / P	
Powierzchnia	F	F
Typ	RT 100 U	
Forma chwytu	HA	HE
Głębokość wiercenia	7 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		
	10,200	12,000	155,00	106,00	45,00	●	●
	10,500	12,000	155,00	106,00	45,00	●	●
	10,800	12,000	155,00	106,00	45,00	●	●
	11,000	12,000	155,00	106,00	45,00	●	●
	11,200	12,000	163,00	114,00	45,00	●	●
	11,500	12,000	163,00	114,00	45,00	●	●
	11,800	12,000	163,00	114,00	45,00	●	●
	12,000	12,000	163,00	114,00	45,00	●	●
	12,200	14,000	182,00	133,00	45,00	●	●
	12,500	14,000	182,00	133,00	45,00	●	●
1/2	12,700	14,000	182,00	133,00	45,00	●	●
	13,000	14,000	182,00	133,00	45,00	●	●
	13,500	14,000	182,00	133,00	45,00	●	●
	14,000	14,000	182,00	133,00	45,00	●	●
	14,200	16,000	204,00	152,00	48,00	●	●
	14,500	16,000	204,00	152,00	48,00	●	●
	15,000	16,000	204,00	152,00	48,00	●	●
	15,500	16,000	204,00	152,00	48,00	●	●
	16,000	16,000	204,00	152,00	48,00	●	●
	16,500	18,000	223,00	171,00	48,00	●	●
	17,000	18,000	223,00	171,00	48,00	●	●
	17,500	18,000	223,00	171,00	48,00	●	●
	18,000	18,000	223,00	171,00	48,00	●	●
	18,500	20,000	244,00	190,00	50,00	●	●
	19,000	20,000	244,00	190,00	50,00	●	●
3/4	19,050	20,000	244,00	190,00	50,00	●	●
	19,500	20,000	244,00	190,00	50,00	●	●
	20,000	20,000	244,00	190,00	50,00	●	●

○ bez pokrycia ◐ parowane ● azotowane