

**Wiertła kręte VHM, TiN, Ø DC h7: 2,4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	122301 2,4
GTIN	4045197042293
Klasa artykułu	12E

Opis**Wykonanie:**

Zbliżone do DIN 338

Z taką samą Ø nominalną i chwytu.

powłoka z TiN.

wskazówka:

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

Mocowanie w uchwycie wiertarskim nr 341050 ze szczękami z powłoką diamentową.

Opis techniczny

Ø nom. D_c	2,4 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	0,05 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L_c	30 mm
tolerancje chwytu	h7
Tolerancja Ø nominalnej	h7
Ø chwytu D_s	2,4 mm
długość całkowita L	57 mm
norma	DIN 338
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L_2	26,4 mm
powłoka	TiN
Materiał ostrza	VHM

typ	N
kąt wierzchołkowy	118 stopni
Kąt linii śrubowej	30 stopni
chwyt	Kolek walcowy h7
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	230 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	160 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	160 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	85 m/min	K
CuZn	nadaje się	160 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		

