

**Wiertła kręte VHM, TiN, Ø DC h7: 3,1mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 122301 3,1    |
| GTIN             | 4045197042361 |
| Klasa artykułu   | 12E           |

**Opis****Wykonanie:**

<strong>Zbliżone do DIN 338</strong>

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**

|   |              |
|---|--------------|
| tolerancje chwytu                             | h7           |
| Ø nom. $D_c$                                  | 3,1 mm       |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 36 mm        |
| posuw $f$ w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>    | 0,08 mm/obr, |
| Liczba ostrzy $Z$                             | 2            |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h7           |
| Ø chwytu $D_s$                                | 3,1 mm       |
| długość całkowita $L$                         | 65 mm        |
| norma   | DIN 338      |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 31,4 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 <sup>2</sup>      | nadaje się           | 80 m/min  | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 80 m/min  | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 70 m/min  | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 50 m/min  | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 30 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 30 m/min  | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 25 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | 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 |           |         |

