

**Garant****Wiertła kręte z końcówką stopniową HSS N, bez powłoki, Ø DC h8: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	114004 12
GTIN	4062406877583
Klasa artykułu	11Q

**Opis****Wykonanie:**

Łysinki azotowane. Stabilne, solidne ze **wzmocnionym rdzeniem**. Szlifowane kształtowo, bardzo dokładny ruch obrotowy. Precyzyjne zaszlifowanie ostrza. Chwył **dotatkowo z trzema powierzchniami mocującymi** do zastosowania w uchwycie 3-szczękowym.

- **Idealne rozwiązanie do wykonywania dokładnych otworów w blachach, rurach i profilach.**
- **Bezpieczne nawiercanie bez centrowania lub napunktowania – również na powierzchniach wypukłych – dzięki innowacyjnemu zaszlifowaniu ostrza.**
- **Możliwość łatwego nawiercania ukośnego po wnikięciu pierwszego stopnia wierzchołka wiertła w materiał.**
- **Wiercenie wymaga wyraźnie mniejszego nakładu siły niż w przypadku typowych wiertel DIN338-HSS – do średnicy 13 mm bezpośrednio w wiertarko-wkrętarce akumulatorowej.**
- **Stabilne i niezawodne połączenie kształtowe w uchwytach 3-szczękowych.**
- **Uniwersalne zastosowanie w szerokim spektrum materiałów włącznie z tworzywami sztucznymi, drewnem i akrylem bez wrywania lub rozdzielania.**
- **Brak drgania lub zacierania wiertła – również w cienkościennym materiale.**
- **Wychodzenie z otworu bez pozostawiania zadziorów.**
- **Idealne rozwiązanie do wytaczania trzpieni i nitów.**

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Opis techniczny**

zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	83 mm
Liczba ostrzy Z	2

norma	DIN 338
Długość rowków wiórowych $L_c$	101 mm
kąt wierzchołkowy	118 stopni
długość całkowita L	151 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h8
posuw f w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
$\varnothing$ nom. $D_c$	12 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
chwyt	Wał z 3 powierzchniami zaciskowymi
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS
typ	N
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	70 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	70 m/min	N
Al $> 10\%$ Si:	nadaje się warunkowo	50 m/min	N
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	30 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	27 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	22 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	25 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo		

olej	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się