

**Garant****Wiertło kręte z HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 4,6mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 114610 4,6    |
| GTIN             | 4045197856302 |
| Klasa artykułu   | 11B           |

**Opis****Wykonanie:**

**Wiertło kręte HPC o wysokiej wydajności** do wysokostopowych i bardzo wytrzymałych materiałów. Wyjątkowo stabilne dzięki **wzmocnionemu rdzeniowi i parabolicznemu profilowi rowków mocujących**. Zaostrenie z korektą kąta mocowania. Precyzyjny ruch obrotowy zapewniający dokładne otwory.

Końcówka o kształcie S.

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

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

**Opis techniczny**

|  |              |
|--|--------------|
| posuw f w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>                | 0,05 mm/obr, |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h8           |
| długość całkowita L                                    | 80 mm        |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 4,6 mm       |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 47 mm        |
| Liczba ostrzy Z  | 2            |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 4,6 mm       |
| norma  | DIN 338      |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 40,1 mm      |
| kąt wierzchołkowy                                      | 130 stopni   |

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| chwyt                 | chwyt walcowy |
| powłoka               | TiAlN         |
| Materiał ostrza       | HSS E PM      |
| Kąt linii śrubowej    | 38 stopni     |
| chłodzenie wewnętrzne | nie           |
| Strategia skrawania   | HPC           |
| pierścień barwny      | zielone       |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne       | nadaje się warunkowo | 80 m/min       | N       |
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo | 70 m/min       | N       |
| Al > 10% Si:                      | nadaje się warunkowo | 60 m/min       | N       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się warunkowo | 50 m/min       | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 40 m/min       | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 25 m/min       | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 14 m/min       | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 20 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 15 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się warunkowo | 12 m/min       | S       |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się           | 50 m/min       | K       |
| CuZn                              | nadaje się warunkowo | 60 m/min       | N       |
| uniw.                             | nadaje się           |                |         |
| olej                              | nadaje się           |                |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |                |         |

