

**Garant****Wiertło kręte z HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 8,1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	114610 8,1
GTIN	4045197856654
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**

norma	DIN 338
Długość rowków wiórowych $L_c$	75 mm
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	62,9 mm
Ø chwytu $D_s$	8,1 mm
posuw $f$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/obr,
Liczba ostrzy $Z$	2
Ø nom. $D_c$	8,1 mm
długość całkowita $L$	117 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
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		

