

Garant**Wiertła krótkie HSS-E N, bez powłoki, Ø DC h8: 1,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	113150 1,6
GTIN	4045197004147
Klasa artykułu	11B

Opis**Wykonanie:**

Trwałe i stabilne dzięki wzmocnionemu rdzeniowi. Szlifowane kształtowo, bardzo dokładny ruch obrotowy.
niepowlekane.

Zaleta:

Zwłaszcza do nawierceń o małej głębokości (ok. 2-4xD) na obrabiarkach NC i automatach.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,03 mm/obr,
Ø nom. D _c	1,6 mm
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
Ø chwytu D _s	1,6 mm
długość całkowita L	34 mm
norma	DIN 1897
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	7,6 mm
kąt wierzchołkowy	130 stopni

chwyt	chwyt walcowy
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS E
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	80 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	45 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	50 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	8 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	5 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	25 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	80 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

