

**Garant****Wiertła krótkie HSS-E N, bez powłoki, Ø DC h8: 5,4mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 113150 5,4    |
| GTIN             | 4045197004536 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 28 mm        |
| Ø nom. $D_c$                                  | 5,4 mm       |
| posuw $f$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$      | 0,05 mm/obr, |
| Liczba ostrzy $Z$                             | 2            |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h8           |
| Ø chwytu $D_s$                                | 5,4 mm       |
| długość całkowita $L$                         | 66 mm        |
| norma   | DIN 1897     |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 19,9 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 <sup>2</sup>      | nadaje się           | 40 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 30 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 25 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 10 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 8 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 12 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | 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           |          |         |

