

**Wiertła kręte z HSS N, TiN, Ø DC h8: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1365 10
GTIN	4045197910950
Klasa artykułu	GGN

Opis**Wykonanie:**

Końcówka o kształcie C od wielk. 2,4 mm

Normalna grubość rdzenia bez wzniosu.

Precyzyjne zaszlifowanie wierzchołka.

Szlifowanie kształtowe:

Duża dokładność ruchu obrotowego i podziałki.

Wiertło do produkcji seryjnej.

Jak nr 114360.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	10 mm
norma	DIN 338
posuw f w stali $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L_c	87 mm
Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D_c	10 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	h8
długość całkowita L	133 mm
kąt wierzchołkowy	118 stopni
chwyt	chwyt walcowy
zawartość	20
powłoka	TiN
Materiał ostrza	HSS
typ	N
Kąt linii śrubowej	35-40 stopni
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	56 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	50 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	50 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	37 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	31 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	15 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	6 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	31 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	80 m/min	N

olej	nadają się
maksymalnie na mokro	nadają się