

**Wiertła kręte z HSS N, TiN, Ø DC h8: 5,5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1365 5,5    |
| GTIN             | 4045197910851 |
| 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**

|                                         |              |
|-----------------------------------------|--------------|
| długość całkowita L                     | 93 mm        |
| posuw f w stali < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm/obr, |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                   | 5,5 mm       |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                 | 5,5 mm       |
| Liczba ostrzy Z                         | 2            |
| norma                                   | DIN 338      |

|                                     |               |
|-------------------------------------|---------------|
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej | h8            |
| Długość rowków wiórowych $L_c$      | 57 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 <sup>2</sup>      | nadają się           | 50 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 37 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadają się           | 31 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 12 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 10 m/min | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 15 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 10 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | 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 |