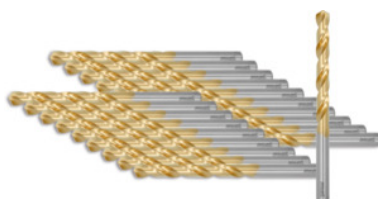


**Wiertła kręte z HSS N, TiN, Ø DC h8: 6,5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1365 6,5    |
| GTIN             | 4045197910875 |
| 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**

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| norma                               | DIN 338 |
| Długość rowków wiórowych $L_c$      | 63 mm   |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej | h8      |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$          | 6,5 mm  |
| Liczba ostrzy Z                     | 2       |
| długość całkowita L                 | 101 mm  |

|   |               |
|---|---------------|
| posuw f w stali < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,13 mm/obr,  |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                   | 6,5 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 <sub>c</sub> | 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 |