

**Wiertła kręte z HSS N, bez powłoki, Ø DC h8: 25,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	116320 25,5
GTIN	4045197029751
Klasa artykułu	12C

**Opis****Wykonanie:**

Specjalna obróbka powierzchni zmniejszająca skłonność do narostów i **poprawiająca odprowadzanie wiórów.**

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

**wskazówka:**

Pasujące tulejki redukcyjne do narzędzi z chwytem stożkowym MK nr **343000–343530.**

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	2
posuw f w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	25,5 mm
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	165 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
długość całkowita L	286 mm
stożek Morse'a MK o wielkości	3
norma	DIN 345
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	126,8 mm
kąt wierzchołkowy	118 stopni
chwyt	stożek Morse'a

powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS
typ	N
Kąt linii śrubowej	20-30 stopni
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
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 warunkowo	25 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	25 m/min	K
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		