

**Wiertła kręte z HSS N, TiN, Ø DC h8: 1,9mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	114360 1,9
GTIN	4045197016256
Klasa artykułu	12B

**Opis****Wykonanie:**

Normalna grubość rdzenia, bez wzniosu. Precyzyjne zaszlifowanie ostrza.

**szlifowane kształtowo:**

wysoka dokładność ruchu obrotowego. Wiertła do prac produkcyjnych.

Końcówka o kształcie C od wielk. 2,4 mm

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

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

**Opis techniczny**

Ø nom. $D_c$	1,9 mm
posuw $f$ w stali $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/obr,
Długość rowków wiórowych $L_c$	22 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
Tolerancja Ø nominalnej	h8
Ø chwytu $D_s$	1,9 mm
długość całkowita $L$	46 mm
norma	DIN 338
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	19,2 mm
kąt wierzchołkowy	118 stopni
chwyt	chwyt walcowy

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>	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje 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)	nadaje się	31 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	80 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		