

**Garant****Wiertła kręte z HSS N, bez powłoki, Ø DC h8: 27,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	116340 27,5
GTIN	4045197030719
Klasa artykułu	11C

**Opis****Wykonanie:**

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

**Wiertło kręte wysokiej wydajności, najlepsza jakość.**

Powierzchnia części skrawającej  $\leq \varnothing 26,5$  mm szlifowana z pełnego materiału, > frezowana  $\varnothing 26,5$  mm. Zapewnia to dokładność ruchu obrotowego i podziałki oraz precyzyjne zaszlifowanie ostrza do  $\varnothing 40$  mm.

Wierzchołek o kształcie A.

**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**

Długość rowków wiórowych $L_c$	170 mm
Liczba ostrzy Z	2
$\varnothing$ nom. $D_c$	27,5 mm
posuw f w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/obr,
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h8
długość całkowita L	291 mm
stożek Morse'a MK o wielkości	3
norma	DIN 345

zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	128,8 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
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	45 m/min	N
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	25 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	25 m/min	K
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		