

**Wiertła kręte z HSS N, TiN, Ø DC h8: 10,1mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	114360 10,1
GTIN	4045197017079
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

Liczba ostrzy Z	2
Ø nom. D _c	10,1 mm
posuw f w stali < 500 N/mm ²	0,16 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	87 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
Ø chwytu D _s	10,1 mm
długość całkowita L	133 mm
norma	DIN 338
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	71,9 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 _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 ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	31 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	15 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		