

**Garant****Wiertła kręte z HSS/E N, bez powłoki, Ø DC h8: 4,2mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 114400 4,2    |
| GTIN             | 4045197017574 |
| Klasa artykułu   | 11B           |

**Opis****Wykonanie:**

**Szlifowane kształtowo:**wiertła kręte o dokładnym ruchu obrotowym i podziałce oraz z precyzyjnym zaszlifowaniem ostrza. Wiertła do prac produkcyjnych.

**wzmocniony rdzeń**, niepowlekane.

Końcówka o kształcie C od wielk. 2 mm

**Zalecenie:**

**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

**Opis techniczny**

|  |               |
|--|---------------|
| Liczba ostrzy Z  | 2             |
| posuw f w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>                | 0,05 mm/obr,  |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 4,2 mm        |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 43 mm         |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h8            |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 4,2 mm        |
| długość całkowita L                                    | 75 mm         |
| norma  | DIN 338       |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 36,7 mm       |
| kąt wierzchołkowy                                      | 130 stopni    |
| chwyt  | chwyt walcowy |

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| powłoka               | bez powłoki   |
| Materiał ostrza       | HSS E         |
| typ                   | N             |
| chłodzenie wewnętrzne | nie           |
| pierścień barwny      | czerwone      |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$    | 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           | 25 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 10 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 8 m/min  | P       |
| TOOLOX 33                         | nadaje się           | 8 m/min  | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 12 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się warunkowo | 5 m/min  | S       |
| żeliwo szare<br>(sferoidalne)     | nadaje się           | 25 m/min | K       |
| CuZn                              | nadaje się warunkowo | 80 m/min | N       |
| uniw.                             | nadaje się           |          |         |
| olej                              | nadaje się           |          |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |          |         |