

Garant**Wiertła krótkie HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 3,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	113280 3,5
GTIN	4045197007469
Klasa artykułu	11B

Opis**Wykonanie:**

materiał skrawający ze spiekanej **szybkotnącej stali proszkowej HSS**, spełniający bardzo wysokie wymagania. Szlifowane kształtowo, bardzo dokładny ruch obrotowy. Obszerne rowki wiórowe.

Końcówka o kształcie A/C od wielk. 2,2 mm.

Zaleta:

Możliwość pracy z wyższymi parametrami skrawania.

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

Opis techniczny

posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,02 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L _c	20 mm
Ø nom. D _c	3,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
Ø chwytu D _s	3,5 mm
długość całkowita L	52 mm
norma	DIN 1897
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂	14,8 mm
kąt wierzchołkowy	130 stopni

chwyt	chwyt walcowy
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	HSS E PM
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	po spełnieniu określonych warunków	80 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	70 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	60 m/min	N
Stal < 750 N/mm ²	po spełnieniu określonych warunków	50 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	14 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	po spełnieniu określonych warunków	20 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	po spełnieniu określonych warunków	12 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	50 m/min	K
CuZn	po spełnieniu określonych warunków	60 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

