

**Garant****Wiertła krótkie HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 5,8mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 113280 5,8    |
| GTIN             | 4045197007568 |
| 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.

**Zalety:**

Możliwość pracy z wyższymi parametrami skrawania.

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

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

**Opis techniczny**

|   |              |
|---|--------------|
| Liczba ostrzy Z                               | 2            |
| Długość rowków wiórowych $L_c$                | 28 mm        |
| Ø nom. $D_c$                                  | 5,8 mm       |
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,04 mm/obr, |
| Tolerancja Ø nominalnej                       | h8           |
| Ø chwytu $D_s$                                | 5,8 mm       |
| długość całkowita L                           | 66 mm        |
| norma   | DIN 1897     |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$ | 19,3 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 <sup>2</sup>      | po spełnieniu określonych warunków | 50 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się                         | 40 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się                         | 25 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się                         | 14 m/min | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | po spełnieniu określonych warunków | 20 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się                         | 15 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | 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                         |          |         |

