

**Garant****Wiertła kręte z HSS/E VA, bez powłoki, Ø DC h8: 35mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	116360 35
GTIN	4045197032386
Klasa artykułu	11C

**Opis****Wykonanie:**

**Wzmocniony rdzeń.** Specjalna obróbka powierzchni zmniejsza skłonność do narostów i poprawia usuwanie wiórów.  
Wierzchołek o kształcie C.

**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**

posuw $f$ w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/obr,
Ø nom. $D_c$	35 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	190 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
długość całkowita $L$	339 mm
stożek Morse'a MK o wielkości	4
norma	DIN 345
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	137,5 mm
kąt wierzchołkowy	135 stopni

chwyt	stożek Morse'a
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS E
typ	INOX
Kąt linii śrubowej	35-40 stopni
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
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 INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	5 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	25 m/min	K
CuZn	nadaje się	80 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		