

**Garant****Wiertła krótkie HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 11,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	113280 11,5
GTIN	4045197007759
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**

posuw $f$ w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/obr,
Ø nom. $D_c$	11,5 mm
Liczba ostrzy $Z$	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	47 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
Ø chwytu $D_s$	11,5 mm
długość całkowita $L$	95 mm
norma	DIN 1897
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	29,8 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 <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		

