

**Wiertła kręte z HSS/E N, bez powłoki, Ø DC h8: 9,2mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 114405 9,2 |
| GTIN | 4045197535375 |
| Klasa artykułu | 12B |

Opis**Wykonanie:**

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

Końcówka o kształcie C od wielk. 2 mm

Zalecenie:**Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

Opis techniczny

| | |
|--|---------------|
| Ø nom. D _c | 9,2 mm |
| Długość rowków wiórowych L _c | 81 mm |
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| posuw f w stali < 750 N/mm ² | 0,1 mm/obr, |
| Tolerancja Ø nominalnej | h8 |
| Ø chwytu D _s | 9,2 mm |
| długość całkowita L | 125 mm |
| norma | DIN 338 |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L ₂ | 67,2 mm |
| kąt wierzchołkowy | 135 stopni |
| chwyt | chwyt walcowy |
| powłoka | bez powłoki |

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

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 35 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 28 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 22 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 8 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 6 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 8 m/min | M |
| olej | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |