

Garant**Wiertła do otworów pod gwint, z krótkim stopniem, z HSS, 90°,
waporyzowane, do gwintu: M4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	117020 M4
GTIN	4045197035646
Klasa artykułu	11C

Opis**Wykonanie:**

Bardzo stabilne. Wysoka precyzja ruchu obrotowego zapewnia współosiowość otworu i pogłębienia.

specjalna obróbka powierzchni zmniejszająca skłonność do narostów i poprawiająca odprowadzanie wiórów.

Zalety:

Otwór i sfazowanie wykonywane są w jednym przejściu i leżą dokładnie w jednej osi.

Zastosowanie:

Zwłaszcza do obrabiarek sterowanych numerycznie NC ze względu na wysoką dokładność ustawiania, bardzo dobre właściwości centrujące i dużą stabilność. Często można zrezygnować z uprzedniego nawiercania. Do wiercenia otworów pod gwint z pogłębieniem 90°, wg DIN 336, arkusz 1. Podczas następującego potem gwintowania gwintownik nie napotyka ostrych krawędzi otworu.

Opis techniczny

do gwintu	M4
Długość rowków wiórowych L_c	24 mm
$\varnothing D_1$ 1. stopnia ze sfazowaniem h8	3,3 mm
$\varnothing D_2$ 2. stopnia ze sfazowaniem h8	4,5 mm
posuw f w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/obr,
\varnothing chwytu D_s	4,5 mm
długość całkowita L	58 mm

Liczba zębów Z	2
chłodzenie wewnętrzne	nie
Wysokość stopni L ₁ 1. stopień	11,4 mm
powłoka	waporyzowane
Materiał ostrza	HSS
norma	DIN 1897
Tolerancja Ø nominalnej	h8
kąt wierzchołkowy	118 stopni
chwyt	Kołek walcowy h8
Kąt stopnia pogłębiającego	90 stopni
tolerancje chwytu	h8
pierścień barwny	bez
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
Rodzaj produktu	Wiertło stopniowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	45 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	25 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	80 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

