

Garant**Wiertła do otworów pod gwint, z krótkim stopniem, z HSS, 90°, TiAlN, do gwintu: M8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	117040 M8
GTIN	4045197035745
Klasa artykułu	11C

Opis**Wykonanie:**

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

Zaleta:

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	M8
Ø D ₁ 1. stopnia ze sfazowaniem h8	6,8 mm
Ø D ₂ 2. stopnia ze sfazowaniem h8	9 mm
posuw f w stali < 750 N/mm ²	0,1 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	40 mm
Ø chwytu D _s	9 mm
długość całkowita L	84 mm
chłodzenie wewnętrzne	nie

Liczba zębów Z	2
Wysokość stopni L ₁ 1. stopień	21 mm
powłoka	TiAlN
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	56 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	50 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	31 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	31 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	80 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

