

**Garant****Wiertła kręte z HSS/E H, bez powłoki, Ø DC h8: 3mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 114470 3      |
| GTIN             | 4045197019356 |
| Klasa artykułu   | 11B           |

**Opis****Wykonanie:**

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

**wzmocniony rdzeń**, niepowlekane, **długość linii śrubowej wg DIN 1897, długość całkowita wg DIN 338.**

Również do **obróbki materiałów HARDOX.**

Wierzchołek o kształcie C.

**Zalecenie:****Maksymalna głębokość wiercenia:**

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

**Opis techniczny**

|  |              |
|--|--------------|
| posuw f w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>                | 0,03 mm/obr, |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 3 mm         |
| Liczba ostrzy Z  | 2            |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 16 mm        |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h8           |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 3 mm         |
| długość całkowita L                                    | 61 mm        |
| norma  | DIN 338      |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 11,5 mm      |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni   |

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| chwyt                 | chwyt walcowy |
| powłoka               | bez powłoki   |
| Materiał ostrza       | HSS E         |
| typ                   | H             |
| chłodzenie wewnętrzne | nie           |
| pierścień barwny      | różowy        |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte |

### Dane użytkownika

|                                     | przydatność          | $V_c$    | kod ISO |
|-------------------------------------|----------------------|----------|---------|
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>       | nadaje się warunkowo | 10 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | nadaje się           | 8 m/min  | P       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 6 m/min  | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | nadaje się           | 12 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | nadaje się           | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | nadaje się           | 5 m/min  | S       |
| olej                                | nadaje się           |          |         |
| maksymalnie na mokro                | nadaje się           |          |         |