

**Garant****Wiertła kręte z HSS/E H, bez powłoki, Ø DC h8: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	114470 12
GTIN	4045197019547
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**

Ø nom. D <sub>c</sub>	12 mm
posuw f w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/obr,
Liczba ostrzy Z	2
Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>	51 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	151 mm
norma	DIN 338
zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub>	33 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		