

**Garant****Wiertła kręte z HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 1,6mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 114550 1,6    |
| GTIN             | 4045197020659 |
| Klasa artykułu   | 11B           |

**Opis****Wykonanie:**

**bardzo wysoka odporność termiczna, <BR/>wyjątkowo mocne dzięki stabilnemu rdzeniowi.**

Wierzchołek o kształcie C.

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

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

**Opis techniczny**

|  |               |
|--|---------------|
| posuw f w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,02 mm/obr,  |
| Długość rowków wiórowych L <sub>c</sub>                | 20 mm         |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                                  | 1,6 mm        |
| Liczba ostrzy Z  | 2             |
| Tolerancja Ø nominalnej                                | h8            |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                | 1,6 mm        |
| długość całkowita L                                    | 43 mm         |
| norma  | DIN 338       |
| zalecana maksymalna głębokość wiercenia L <sub>2</sub> | 17,6 mm       |
| kąt wierzchołkowy                                      | 135 stopni    |
| chwyt  | chwyt walcowy |
| powłoka  | TiAlN         |

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Materiał ostrza       | HSS Co 8      |
| Kąt linii śrubowej    | 35 stopni     |
| chłodzenie wewnętrzne | nie           |
| pierścień barwny      | niebieskie    |
| Rodzaj produktu       | Wiertła kręte |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$    | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------|---------|
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się warunkowo | 37 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 31 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 12 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 10 m/min | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 20 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 15 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się           | 6 m/min  | S       |
| olej                              | nadaje się           |          |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |          |         |