

**Garant****Wiertła kręte z HSS N, bez powłoki, Ø DC h8 (mm lub cale): 5,65****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	114150 5,65
GTIN	4045197302328
Klasa artykułu	11B

**Opis****Wykonanie:**

Szlifowane kształtowo: wiertła kręte o dokładnym ruchu obrotowym i podziałce, precyzyjne zaszlifowanie ostrza.

Waporyzowane do Ø 2,4 mm.

Końcówka o kształcie C od wielk. 4 mm

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

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

**wskazówka:**

Wielk. 16-20: wiertło z chwytem o Ø 16 mm.

**Opis techniczny**

posuw $f$ w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/obr,
Liczba ostrzy $Z$	2
Długość rowków wiórowych $L_c$	57 mm
Ø nom. $D_c$	5,65 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h8
Ø chwytu $D_s$	5,65 mm
długość całkowita $L$	93 mm
norma	DIN 338
zalecana maksymalna głębokość wiercenia $L_2$	48,5 mm
kąt wierzchołkowy	118 stopni

chwyt	chwyt walcowy
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS
typ	N
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Wiertła kręte

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	80 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	45 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	50 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	40 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	8 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	25 m/min	K
CuZn	nadaje się	80 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		