

**Garant****Stupňovitý středící vrták pro otvor pod závit HSS-E A, bez povlaku, Pro závit: M3****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	111310 M3
GTIN	4062406101473
Třída artiklu	11A

**Popis****Provedení:**

Středící vrták pro středění předlitých děr pro závitování dle tvaru A.

Pro **kombinovanou výrobu** středění, vstupní fazetky a vrtání odlité díry **v jedné pracovní operaci**.

Jmenovitý  $\varnothing D_c$ : 2,5 mm

$\varnothing D_1$  1. stupně s fazetkou  $\pm 0,05$ : 3,2 mm

$\varnothing D_2$  2. stupně: 6 mm

Výška stupně  $L_1$  1. stupně: 8 mm

Výška stupně  $L_2$  2. stupně: 9 mm

Pro  $\varnothing$  obrobku: 30 – 40 mm

**Technický popis**

Jmenovitý $\varnothing D_c$	2,5 mm
Celková délka L	55 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/ot,
Pro $\varnothing$ obrobku	30 – 40 mm
Výška stupně $L_2$ 2. stupně	9 mm
Výška stupně $L_1$ 1. stupně	8 mm

Ø D <sub>2</sub> 2. stupně	6 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. stupně s fazetkou ±0,05	3,2 mm
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	HSS E
Norma	DIN 332/2
Typ	A
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,05
Úhel zahloubení	60 stupeň
Směr řezu	pravý
Stopka	válcová stopka s h7
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	středicí vrtání

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	65 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	65 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	60 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	28 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	9 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	7 m/min	M
GG(G)	vhodný	28 m/min	K
CuZn	vhodný	35 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

