

Garant**Stupňovitý středící vrták pro otvor pod závit HSS-E A s plochou, bez povlaku,
Pro závit: M12****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	111313 M12
GTIN	4062406101992
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**.

S dodatečnou ploškou na stopce.

Jmenovitý $\varnothing D_c$: 10,2 mm

$\varnothing D_1$ 1. stupně s fazetkou $\pm 0,05$: 13 mm

$\varnothing D_2$ 2. stupně: 20 mm

Výška stupně L_1 1. stupně: 28 mm

Výška stupně L_2 2. stupně: 34,5 mm

Pro \varnothing obrobku: 210 – 250 mm

Technický popis

Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ot,
\varnothing stopky D_s	20 mm
s – 0,1	18,45 mm
Celková délka L	105 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10,2 mm
Pro \varnothing obrobku	210 – 250 mm

Výška stupně L ₂ 2. stupně	34,5 mm
Výška stupně L ₁ 1. stupně	28 mm
Ø D ₂ 2. stupně	20 mm
Ø D ₁ 1. stupně s fazetkou ±0,05	13 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	středící vrtání

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	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 ²	vhodný	28 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	9 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	7 m/min	M
GG(G)	vhodný	28 m/min	K
CuZn	vhodný	35 m/min	N

Olej	vhodný
mokrý max.	vhodný