

Garant**Stupňovitý středící vrták pro otvor pod závit HSS-E A s plochou, bez povlaku,
Pro závit: M10****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	111313 M10
GTIN	4062406101985
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 $\varnothing D_c$: 8,5 mm

$\varnothing D_1$ 1. stupně s fazetkou $\pm 0,05$: 10,5 mm

$\varnothing D_2$ 2. stupně: 16 mm

Výška stupně L_1 1. stupně: 23 mm

Výška stupně L_2 2. stupně: 27,7 mm

Pro \varnothing obrobku: 180 – 210 mm

Technický popis

Pro \varnothing obrobku	180 – 210 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	8,5 mm
Počet břitů Z	2
\varnothing stopky D_s	16 mm
Celková délka L	90 mm
s – 0,1	14,85 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,15 mm/ot,

Výška stupně L ₂ 2. stupně	27,7 mm
Výška stupně L ₁ 1. stupně	23 mm
Ø D ₂ 2. stupně	16 mm
Ø D ₁ 1. stupně s fazetkou ±0,05	10,5 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