

**Garant****Stupňovitý středící vrták pro otvor pod závit HSS-E A s plochou, bez povlaku,  
Pro závit: M8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	111313 M8
GTIN	4062406101978
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  $\varnothing D_c$ : 6,8 mm

$\varnothing D_1$  1. stupně s fazetkou  $\pm 0,05$ : 8,4 mm

$\varnothing D_2$  2. stupně: 14 mm

Výška stupně  $L_1$  1. stupně: 19 mm

Výška stupně  $L_2$  2. stupně: 23 mm

Pro  $\varnothing$  obrobku: 150 – 180 mm

**Technický popis**

Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/ot,
$\varnothing$ stopky $D_s$	14 mm
$s - 0,1$	12,5 mm
Celková délka $L$	88 mm
Pro $\varnothing$ obrobku	150 – 180 mm
Počet břitů $Z$	2
Jmenovitý $\varnothing D_c$	6,8 mm

Výška stupně L <sub>2</sub> 2. stupně	23 mm
Výška stupně L <sub>1</sub> 1. stupně	19 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. stupně	14 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. stupně s fazetkou ±0,05	8,4 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 <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