

Garant

**Stupňovitý středící vrták pro otvor pod závit HSS-E A s plochou, bez povlaku,
Pro závit: M24**



Údaje o objednávce

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 111313 M24 |
| GTIN | 4062406102029 |
| 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 $\varnothing D_c$: 21 mm

$\varnothing D_1$ 1. stupně s fazetkou $\pm 0,05$: 25 mm

$\varnothing D_2$ 2. stupně: 40 mm

Výška stupně L_1 1. stupně: 45 mm

Výška stupně L_2 2. stupně: 57 mm

Pro \varnothing obrobku: 320 – 350 mm

Technický popis

| | |
|--|--------------|
| Celková délka L | 160 mm |
| s – 0,1 | 36,5 mm |
| Pro \varnothing obrobku | 320 – 350 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| \varnothing stopky D_s | 40 mm |
| Jmenovitý $\varnothing D_c$ | 21 mm |
| Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,4 mm/ot, |

| | |
|---|---------------------|
| Výška stupně L ₂ 2. stupně | 57 mm |
| Výška stupně L ₁ 1. stupně | 45 mm |
| Ø D ₂ 2. stupně | 40 mm |
| Ø D ₁ 1. stupně s fazetkou ±0,05 | 25 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 |