

**Garant****Krátký vrták HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,1 mm**

## Údaje o objednávce

Artikové číslo	113265 9,1
GTIN	4062406235444
Třída artiklu	11B

## Popis

**Provedení:**

Přesné otvory díky **vysoké přesnosti oběhu** a **speciálnímu profilu upínací drážky**.  
S hrotem tvar C od vel. 2,4 mm.

**Výhoda:**

**Ideální pro vrtání otvorů s malou hloubkou (cca 2 – 4×D)** na NC strojích a automatech.

**Doporučení:****Maximální hloubka vrtání:**

$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$ .

## Technický popis

Posuv f v INOXu < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/ot,
Vrcholový úhel	118 stupeň
Celková délka L	84 mm
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	9,1 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	40 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	9,1 mm
Norma	DIN 1897
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	26,4 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h8
Počet břitů Z	2
Stopka	válcová stopka

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	HSS E
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

### Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	75 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	65 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	60 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	35 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	16 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	8 m/min	S
GG(G)	vhodný	40 m/min	K
CuZn	vhodný	50 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		