

**Garant**

**Spirálový vrták s odstupňovaným hrotem HSS-E INOX, bez povlaku, Ø DC h8: 4,2mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	114008 4,2
GTIN	4062406877033
Třída artiklu	11Q

**Popis****Provedení:**

Fazety jsou nitridované. Mimořádně stabilní a robustní díky **zvětšenému průměru otvoru jádra**. Profil broušený, s vysokou přesností obvodové házivosti. Přesný výbrus špičky. Stopka s **3 dodatečnými upínacími plochami** pro použití v 3čelistovém sklíčidle.

- **Ideální pro vytváření přesných otvorů do plechů, trubek a profilů.**
- **Bezpečné navrtání bez středění nebo důlkování (i na obloukovém povrchu) díky inovativnímu broušení špičky.**
- **Šikmé vrtání je bez problémů možné po úspěšném proniknutí prvního stupně špičky vrtáku do materiálu.**
- **Vrtání s výrazně menším vynaložením sil s běžnými vrtáky DIN338 HSS o průměru až 13 mm přímo v akumulátorovém vrtacím šroubováku.**
- **Stabilní a bezpečné tvarové upnutí ve 3čelistovém sklíčidle.**
- **Univerzální využití v širokém spektru materiálů včetně plastů, dřeva a akrylu bez vytrhávání nebo roztřepení materiálu.**
- **Vrták nevibruje ani se nezasekává ani v tenkostěnném materiálu.**
- **Druhá strana otvoru bez otřepů.**
- **Ideální k vyvrtávání čepů a nýtů.**

Se speciálním tvarem ostří pro použití i pro korozivzdorné oceli.

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

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

**Technický popis**

Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ot,
---	-------------

Ø stopky D <sub>s</sub>	4,2 mm
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	4,2 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	43 mm
Vrcholový úhel	118 stupeň
Počet břitů Z	2
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	36,7 mm
Celková délka L	75 mm
Norma	DIN 338
Tolerance jmenovitý Ø	h8
Stopka	stopka se třemi upínacími plochami
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	HSS E
Typ	INOX
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití		
Hliník (krátké třísky)	omezené použití		
Al > 10% Si	omezené použití		
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný		
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný		
Ocel < 900 N/mm	vhodný		
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný		
GG(G)	vhodné	30 m/min	K

CuZn	vhodné
Olej	vhodné
mokrý max.	vhodné