

**Garant**

**Spirálový vrták s odstupňovaným hrotem HSS-E INOX, bez povlaku, Ø DC h8: 6,8mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	114008 6,8
GTIN	4062406877125
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**

Norma	DIN 338
-------	---------

Jmenovitý $\varnothing D_c$	6,8 mm
Délka drážky pro třísky $L_c$	69 mm
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,125 mm/ot,
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h8
Celková délka L	109 mm
Vrcholový úhel	118 stupeň
$\varnothing$ stopky $D_s$	6,8 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	58,8 mm
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	$V_c$	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití		
Hliník (krátké třísky)	omezené použití		
Al $> 10\% \text{ Si}$	omezené použití		
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný		
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný		
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný		
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	omezené použití		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný		
GG(G)	vhodné	30 m/min	K

CuZn	vhodné
Olej	vhodné
mokrý max.	vhodné