

Garant**Spirálový vrták s odstupňovaným hrotem HSS N, bez povlaku, Ø DC h8: 3,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	114004 3,2
GTIN	4062406877323
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 vybroušení 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.**

Doporučení:**Maximální hloubka vrtání:**

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

Upozornění:

Vrták s válcovou stopkou, **bez upínacích ploch.**

Technický popis

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	31,2 mm
---	---------

Ø stopky D _s	3,2 mm
Norma	DIN 338
Jmenovitý Ø D _c	3,2 mm
Vrcholový úhel	118 stupeň
Celková délka L	65 mm
Posuv f v oceli < 750 N/mm ²	0,06 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	h8
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L _c	36 mm
Stopka	válcová stopka
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	HSS
Typ	N
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	70 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	70 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	50 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	22 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	omezené použití	10 m/min	P
GG(G)	vhodné	25 m/min	K
CuZn	omezené použití		
Olej	vhodné		

mokrý max.

vhodné