

**Garant****Spirálový vrták s odstupňovaným hrotem HSS N, bez povlaku, Ø DC h8: 4,1 mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	114004 4,1
GTIN	4062406877361
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 **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:**

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

**Technický popis**

Počet břitů Z	2
Ø stopky D <sub>s</sub>	4,1 mm

Jmenovitý $\varnothing D_c$	4,1 mm
Délka drážky pro třísky $L_c$	43 mm
Celková délka L	75 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	36,9 mm
Norma	DIN 338
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h8
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ot,
Vrcholový úhel	118 stupeň
Stopka	stopka se třemi upínacími plochami
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 <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	22 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	10 m/min	P
GG(G)	vhodné	25 m/min	K
CuZn	omezené použití		
Olej	vhodné		
mokrý max.	vhodné		

