

**Garant****Středicí vrták HSS-E A, TiAlN, Jmenovitý Ø DC k12: 0,5mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 111100 0,5    |
| GTIN           | 4067263118640 |
| Třída artiklu  | 11A           |

**Popis****Provedení:**

Vybroušen z plného materiálu a podbroušen. Opatřen spirálovou drážkou. Jednostranný řez.

**Technický popis**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Pro Ø obrobku                           | < 4 mm              |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm/ot,         |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                 | 3,15 mm             |
| Tolerance stopky                        | h7                  |
| Celková délka L                         | 25 mm               |
| Počet břitů Z                           | 2                   |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>              | 0,5 mm              |
| Povlak                                  | TiAlN               |
| Řezný materiál                          | HSS E               |
| Norma                                   | DIN 333             |
| Typ                                     | A                   |
| Tolerance jmenovitý Ø                   | k12                 |
| Úhel zahloubení                         | 60 stupeň           |
| Směr řezu                               | pravý               |
| Stopka                                  | válcová stopka s h7 |

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| Vnitřní chlazení | ne              |
| Barevný kroužek  | bez             |
| Druh produktu    | Středicí vrtáky |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití         | $V_c$    | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------|---------|
| Hliník, plasty                | vhodný          | 70 m/min | N       |
| Hliník (krátké třísky)        | vhodný          | 45 m/min | N       |
| Al > 10% Si                   | omezené použití | 40 m/min | N       |
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 40 m/min | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 30 m/min | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 25 m/min | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 10 m/min | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 8 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 12 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | vhodný          | 5 m/min  | S       |
| GG(G)                         | vhodný          | 25 m/min | K       |
| CuZn                          | vhodný          | 80 m/min | N       |
| Olej                          | vhodný          |          |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |          |         |