

Garant**Středicí vrták HSS-E R s plochou, TiAlN, Jmenovitý Ø DC k12: 1,6mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 111455 1,6 |
| GTIN | 4045197853943 |
| Třída artiklu | 11A |

Popis**Provedení:**

Vybroušen z plného materiálu a podbroušen, opatřen spirálovou drážkou.
Vlastnosti rádiusového středicího vrtáku tvar R: Viz č. 111350.

Technický popis

| | |
|---|-------------|
| Jmenovitý Ø D _c | 1,6 mm |
| Pro Ø obrobku | 10 – 15 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| s – 0,1 | 3,25 mm |
| Celková délka L | 35,5 mm |
| Tolerance stopky | h7 |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,02 mm/ot, |
| Ø stopky D _s | 4 mm |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | HSS E |
| Norma | DIN 333 |
| Typ | R |
| Tolerance jmenovitý Ø | k12 |
| Úhel zahloubení s rádiusem | 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 ² | vhodný | 40 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 30 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 25 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 10 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | vhodný | 5 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 25 m/min | K |
| CuZn | vhodný | 80 m/min | N |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |