

**Garant****Středicí vrták HSS-E R s plochou, TiAlN, Jmenovitý Ø DC k12: 2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	111455 2
GTIN	4045197853950
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**

Počet břitů Z	2
Celková délka L	40 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/ot,
Pro Ø obrobku	15 – 20 mm
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Tolerance stopky	h7
s – 0,1	4,2 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	5 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 <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		