

**Garant****Spirálový vrták HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 7,9mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	114610 7,9
GTIN	4045197856630
Třída artiklu	11B

**Popis****Provedení:**

**Vysoce výkonný spirálový vrták HPC** pro materiály s vyšším legováním a pevností. Zvláště stabilní díky **zesílenému jádru a parabolickému profilu drážek pro odvod třísek**. Výbrus špičky s korekturou úhlu čela. Nízká obvodová házivost pro přesné otvory.

S hrotem tvar S.

**Doporučení:****Maximální hloubka vrtání:**

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

**Technický popis**

Délka drážky pro třísky $L_c$	75 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	7,9 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	63,2 mm
Počet břitů Z	2
Celková délka L	117 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ot,
$\varnothing$ stopky $D_s$	7,9 mm
Norma	DIN 338
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h8
Vrcholový úhel	130 stupeň
Stopka	válcová stopka

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	HSS E PM
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

### Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	80 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	70 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	60 m/min	N
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	50 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	40 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	12 m/min	S
GG(G)	vhodný	50 m/min	K
CuZn	omezené použití	60 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		