

**Garant****Krátký vrták HSS-E N, bez povlaku, Ø DC h8: 2,3mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	113150 2,3
GTIN	4045197004215
Třída artiklu	11B

**Popis****Provedení:**

Zvláště robustní a stabilní díky zesílenému jádru.  
Profil broušený, s vysokou přesností obvodové házivosti.  
Lesklý.

**Výhoda:**

**Ideální pro vrtání otvorů s malou hloubkou (cca 2 – 4×D)** na NC strojích a automatech.

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

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

**Technický popis**

Délka drážky pro třísky $L_c$	13 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	2,3 mm
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/ot,
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h8
$\varnothing$ stopky $D_s$	2,3 mm
Celková délka L	40 mm
Norma	DIN 1897
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	9,6 mm
Vrcholový úhel	130 stupeň

Stopka	válcová stopka
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	HSS E
Typ	N
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	bez
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	45 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	50 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>	omezené použití	10 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	5 m/min	S
GG(G)	vhodný	25 m/min	K
CuZn	omezené použití	80 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		