

**Spirálový vrták HSS N, TiN, Ø DC h8: 3,4mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 114360 3,4    |
| GTIN           | 4045197016409 |
| Třída artiklu  | 12B           |

**Popis****Provedení:**

Normální síla jádra bez rozšiřování.

Přesný výbrus špičky.

**Broušený profil:**

Vysoká přesnost obvodové házivosti a rozteče, vrták pro produktivní výrobu.

S hrotem tvar C od vel. 2,4 mm.

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

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

**Technický popis**

|  |             |
|--|-------------|
| Posuv f v oceli < 500 N/mm <sup>2</sup>            | 0,05 mm/ot, |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>                         | 3,4 mm      |
| Počet břitů Z                                      | 2           |
| Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>             | 39 mm       |
| Tolerance jmenovitý Ø                              | h8          |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                            | 3,4 mm      |
| Celková délka L                                    | 70 mm       |
| Norma  | DIN 338     |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 33,9 mm     |
| Vrcholový úhel                                     | 118 stupeň  |

|                        |                 |
|------------------------|-----------------|
| Stopka                 | válcová stopka  |
| Povlak                 | TiN             |
| Řezný materiál         | HSS             |
| Typ                    | N               |
| Úhel sklonu šroubovice | 35-40 stupeň    |
| Vnitřní chlazení       | ne              |
| Barevný kroužek        | bez             |
| Druh produktu          | Spirálový vrták |

### Údaje o uživateli

|                               | Použití         | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky)        | omezené použití | 56 m/min       | N       |
| Al > 10% Si                   | omezené použití | 50 m/min       | N       |
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 50 m/min       | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 37 m/min       | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 31 m/min       | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | omezené použití | 12 m/min       | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | omezené použití | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | omezené použití | 15 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | omezené použití | 10 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | omezené použití | 6 m/min        | S       |
| GG(G)                         | vhodný          | 31 m/min       | K       |
| CuZn                          | omezené použití | 80 m/min       | N       |
| Olej                          | vhodný          |                |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |                |         |