

**Garant****Krátký vrták HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 5,4mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 113230 5,4    |
| GTIN           | 4045197005564 |
| Třída artiklu  | 11B           |

**Popis****Provedení:**

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

**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**

|  |                |
|--|----------------|
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>                         | 5,4 mm         |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,05 mm/ot,    |
| Počet břitů Z                                      | 2              |
| Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>             | 28 mm          |
| Tolerance jmenovitý Ø                              | h8             |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                            | 5,4 mm         |
| Celková délka L                                    | 66 mm          |
| Norma  | DIN 1897       |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 19,9 mm        |
| Vrcholový úhel                                     | 130 stupeň     |
| Stopka   | válcová stopka |

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| Povlak           | TiN             |
| 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 |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| 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> | vhodný          | 12 m/min       | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 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 | 100 m/min      | N       |
| Uni                           | vhodný          |                |         |
| Olej                          | vhodný          |                |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |                |         |