

Garant**Krátký vrták HSS-E N, TiN, Ø DC h8: 9,1mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 113230 9,1 |
| GTIN | 4045197005953 |
| 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

| | |
|---|----------------|
| Délka drážky pro třísky L_c | 40 mm |
| Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/ot, |
| Jmenovitý $\varnothing D_c$ | 9,1 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | h8 |
| \varnothing stopky D_s | 9,1 mm |
| Celková délka L | 84 mm |
| Norma | DIN 1897 |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 26,4 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 _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 50 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 37 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 31 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |