

**Spirálový vrták HSS N, TiN, Ø DC h8: 6,9mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	114360 6,9
GTIN	4045197016751
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>	0,13 mm/ot,
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	6,9 mm
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	69 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h8
Ø stopky D <sub>s</sub>	6,9 mm
Celková délka L	109 mm
Norma	DIN 338
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	58,7 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		