

Garant**Spirálový vrták HSS-E N, bez povlaku, Ø DC h8: 11,2mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 114400 11,2 |
| GTIN | 4045197018212 |
| Třída artiklu | 11B |

Popis**Provedení:**

Broušený profil: vysoká přesnost obvodové házivosti a rozteče, přesný výbrus špičky. Vrták pro sériovou výrobu.

Zesílené jádro, lesklé.

S hrotem tvar C od vel. 2 mm.

Doporučení:**Maximální hloubka vrtání:**

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

Technický popis

| | |
|---|----------------|
| Délka drážky pro třísky L_c | 94 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| Jmenovitý Ø D_c | 11,2 mm |
| Posuv f v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/ot, |
| Tolerance jmenovitý Ø | h8 |
| Ø stopky D_s | 11,2 mm |
| Celková délka L | 142 mm |
| Norma | DIN 338 |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 77,2 mm |
| Vrcholový úhel | 130 stupeň |
| Stopka | válcová stopka |

| | |
|------------------|-----------------|
| Povlak | bez povlaku |
| Řezný materiál | HSS E |
| Typ | N |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Barevný kroužek | červená |
| Druh produktu | Spirálový vrták |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 40 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 30 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 25 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 10 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 8 m/min | P |
| TOOLOX 33 | vhodný | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |