

Garant**Spirálový vrták HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	114620 10
GTIN	4045197023896
Třída artiklu	11B

Popis**Provedení:**

Rozměry podobné DIN 338.

Stopka dle DIN 1835A.

Vysoce výkonný spirálový vrták HPC pro materiály s vyšším legováním a pevností. Zvláště stabilní díky **zesílenému jádru a parabolickému profilu drážek pro odvod třísek**. Výbrus špičky s korekturou úhlu čela. Nízká obvodová házivost pro přesné otvory.

S hrotem tvar S.

Doporučení:**Maximální hloubka vrtání:**

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

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	87 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10 mm
Tolerance jmenovitý \varnothing	h8
\varnothing stopky D_s	10 mm
Celková délka L	137 mm
Norma	DIN 338
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	72 mm
Vrcholový úhel	130 stupeň

Stopka	DIN 1835 A s h6
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	HSS E PM
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	80 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	70 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	60 m/min	N
Ocel < 750 N/mm ²	omezené použití	50 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	40 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití	12 m/min	S
GG(G)	vhodný	50 m/min	K
CuZn	omezené použití	60 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		