

**Garant****NC navrtávák HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	112100 12
GTIN	4045197001238
Třída artiklu	11A

**Popis****Provedení:**

Přesné středové vybroušení špičky s úzkým příčným ostřím díky tomu snadné navrtávání a vysoká přesnost tvaru středícího otvoru. Velmi stabilní díky krátkým třískovým drážkám.

Přesné středové vybroušení špičky s úzkým příčným ostřím, díky tomu snadné navrtávání a vysoká přesnost tvaru středícího otvoru. Velmi stabilní díky krátkým třískovým drážkám.

**Upozornění:**

Používejte otáčky pro skutečný navrtávaný Ø (nikoli všeobecně otáčky pro vnější Ø vrtáku).

**Technický popis**

Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	30 mm
Tolerance stopky	h6
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/ot,
Ø stopky D <sub>s</sub>	12 mm
Celková délka L	170 mm
Stopka	DIN 1835 B s h6
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	HSS E
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Tolerance jmenovitý Ø	h6

Vrcholový úhel	90 stupeň
Počet břitů Z	2
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Navrtávák

### Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	87 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	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>	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>	vhodný	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	6 m/min	S
GG(G)	vhodný	31 m/min	K
CuZn	vhodný	100 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		