

**Garant****Spirálový vrták HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 6,5mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 114620 6,5    |
| GTIN           | 4045197023773 |
| 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 $L_c$             | 63 mm       |
| Jmenovitý $\varnothing D_c$               | 6,5 mm      |
| Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,08 mm/ot, |
| Počet břitů $Z$                           | 2           |
| Tolerance jmenovitý $\varnothing$         | h8          |
| $\varnothing$ stopky $D_s$                | 8 mm        |
| Celková délka $L$                         | 107 mm      |
| Norma                                     | DIN 338     |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 53,3 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | omezené použití | 50 m/min       | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 40 m/min       | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 25 m/min       | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 14 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | omezené použití | 20 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 15 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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          |                |         |