

**Garant****VHM špirálový vrták, TiAlN, Ø DC h7: 3,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 122251 3,2    |
| GTIN             | 4045197749116 |
| Trieda položky   | 11E           |

**Popis****Prevedenie:****Podobné DIN 338.**

S rovnakým menovitým Ø a Ø stopky.

Povrchová úprava TiAlN pre ešte lepší výkon.

**Upozornenie:**

Dĺžka napínacích drážok  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Nekĺzavé upínanie vo vrtacom skľučovadle č. 341050 s upínacími čelustami s diamantovou povrchovou úpravou.

**Technický opis**

|   |             |
|---|-------------|
| Tolerancia stopky                                 | h7          |
| Menovité -Ø D <sub>c</sub>                        | 3,2 mm      |
| Tolerancia menovitého Ø                           | h7          |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,08 mm/ot, |
| Počet rezných hrán Z                              | 2           |
| Norma   | DIN 338     |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                           | 3,2 mm      |
| Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>            | 36 mm       |
| Celková dĺžka L                                   | 65 mm       |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub> | 31,2 mm     |
| Povrchová úprava                                  | TiAlN       |

|                    |                     |
|--------------------|---------------------|
| Rezný materiál     | VHM                 |
| Typ                | N                   |
| Uhol špičky        | 118 Stupeň          |
| Uhol sklonu zubov  | 30 Stupeň           |
| Stopka             | Valcová stopka s h7 |
| Vnútorne chladenie | nie                 |
| Farebný krúžok     | bez                 |
| Druh produktu      | Špirálový vrták     |

### Údaje o užívateľovi

|                               | Zhoda             | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Hliníkové plasty              | podmienene vhodný | 260            | N       |
| Alu (krátke rezanie)          | vhodný            | 180            | N       |
| Hliník > 10 % si              | vhodný            | 180            | N       |
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 90             | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 90             | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 80             | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 60             | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 35             | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 35             | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 25             | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | vhodný            | 25             | S       |
| GG(G)                         | vhodný            | 90             | K       |
| CuZn                          | vhodný            | 180            | N       |
| Uni                           | vhodný            |                |         |
| Olej                          | vhodný            |                |         |
| mokrý maximum                 | vhodný            |                |         |
| suché                         | podmienene vhodný |                |         |

