

**VHM špirálový vrták, TiN, Ø DC h7: 9mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122301 9
GTIN	4045197042941
Trieda položky	12E

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

S rovnakým menovitým Ø a Ø stopky.

S povrchovou vrstvou TiN.

**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**

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	81 mm
Tolerancia stopky	h7
Počet rezných hrán Z	2
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/ot,
Menovité -Ø $D_c$	9 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky $D_s$	9 mm
Celková dĺžka L	125 mm
Norma	DIN 338
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	67,5 mm
Povrchová úprava	TiN

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	230	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	160	N
Hliník > 10 % si	vhodný	160	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	30	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	25	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	20	S
GG(G)	vhodný	85	K
CuZn	vhodný	160	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
suché	podmienene vhodný		

