

**Garant**

Špirálový vrták so stupňovitým hrotom HSS-E INOX, bez povlaku, Ø DC h8: 4,1mm

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114008 4,1
GTIN	4062406877026
Trieda položky	11Q

**Popis****Prevedenie:**

Fazety sú nitrídané. Obzvlášť stabilné a odolné vďaka **zosilnenému priemeru jadra**. Profilovo brúsené, s vysokou sústrednosťou. Presné brúsenie špičiek. Stopka **dodatočne s 3 upínacími plochami** na použitie v 3-čelustovom skľučovadle.

- **Ideálne na vytváranie presných otvorov do plechu, rúr a profilov.**
- **Bezpečné vrtanie bez centrovania alebo stredenia – aj na zakrivených plochách – vďaka inovatívnemu bodovému brúseniu.**
- **Vrtanie pod uhlom je možné bez problémov po preniknutí prvej fázy vrtacieho hrotu do materiálu.**
- **Vrtanie s podstatne menšou námahou ako s bežnými vrtákmi DIN338 HSS – až do priemeru 13 mm priamo v akumulátorovej vŕtačke.**
- **Stabilné a bezpečné pozitívne zaistenie v 3-čelustovom skľučovadle.**
- **Univerzálne použitie v širokej škále materiálov vrátane plastu, dreva a akrylátu bez toho, aby sa roztrhli alebo rozštiepili.**
- **Vrták sa nezadrháva ani nezasekáva – dokonca ani pri tenkostenných materiáloch.**
- **Výstup z otvoru bez hrán.**
- **Ideálne na vrtanie čapov a nitov.**

So špeciálnou geometriou rezných hrán aj pre použitie v nehrdzavejúcich oceliach.

**Odporúčanie:****Maximálna hĺbka vrtania:**

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

**Technický opis**

Uhol špičky	118 Stupeň
-------------	------------

Ø stopky D <sub>s</sub>	4,1 mm
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	4,1 mm
Počet rezných hrán Z	2
Norma	DIN 338
Tolerancia menovitého Ø	h8
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	36,9 mm
Celková dĺžka L	75 mm
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	43 mm
Stopka	Stopka s tromi upínacími plochami
Povrchová úprava	bez povlaku
Rezný materiál	HSS E
Typ	INOX
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Špirálový vrták

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	70	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	70	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	50	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	32	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	15	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	14	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12	M
GG(G)	vhodný	30	K

CuZn	vhodný	50	N
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		