

Garant

Špirálový vrták so stupňovitým hrotom HSS-E INOX, bez povlaku, Ø DC h8: 3mm

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114008 3
GTIN	4062406866778
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:**

$$L_2 = L_C - 1,5 \times D_C$$

Upozornenie:

Vrták s valcovou stopkou, **bez upínacej plochy**.

Technický opis

Uhol špičky	118 Stupeň
Menovité -Ø D _c	3 mm
Celková dĺžka L	61 mm
Ø stopky D _s	3 mm
Norma	DIN 338
Dĺžka napínacích drážok L _c	33 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂	28,5 mm
Počet rezných hrán Z	2
Posuv f v oceli < 750 N/mm ²	0,06 mm/ot,
Tolerancia menovitého Ø	h8
Stopka	Valcová stopka
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 _c	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 ²	vhodný	35	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	32	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	25	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	podmienene vhodný	15	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	14	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	12	M

GG(G)	vhodný	30	K
CuZn	vhodný	50	N
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		