

**Garant****Špirálový vrták so stupňovitým hrotom HSS N, bez povlaku, Ø DC h8: 10,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114004 10,2
GTIN	4062406877545
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 vrtáčke.**
- **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.**

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

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

**Technický opis**

Uhol špičky	118 Stupeň
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,
Celková dĺžka L	133 mm

Tolerancia menovitého $\varnothing$	h8
Menovité $-\varnothing D_c$	10,2 mm
Počet rezných hrán Z	2
Norma	DIN 338
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	71,7 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10,2 mm
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	87 mm
Stopka	Stopka s tromi upínacími plochami
Povrchová úprava	bez povlaku
Rezný materiál	HSS
Typ	N
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	bez
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 <sup>2</sup>	vhodný	30	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	27	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	22	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	10	P
GG(G)	vhodný	25	K
CuZn	podmienene vhodný	50	N
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		

