

**Garant****Špirálový vrták so stupňovitým hrotom HSS N, bez povlaku, Ø DC h8: 4,1 mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114004 4,1
GTIN	4062406877361
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 vrtačke.**
- **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**

Počet rezných hrán Z	2
Ø stopky D <sub>s</sub>	4,1 mm
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	4,1 mm

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	43 mm
Celková dĺžka L	75 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	36,9 mm
Norma	DIN 338
Tolerancia menovitého $\varnothing$	h8
Posuv f v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ot,
Uhol špičky	118 Stupeň
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	30	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	27	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	22	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	10	P
GG(G)	vhodný	25	K
CuZn	podmienene vhodný	50	N
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		

