

**Garant****Špirálový vrták HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 4,3mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 114610 4,3    |
| GTIN             | 4045197856272 |
| Trieda položky   | 11B           |

**Popis****Prevedenie:**

**Vysoko výkonný skrutkovací vrták HPC** pre vysoko legované materiály a materiály s vyššou pevnosťou. Obzvlášť stabilný vďaka **vystuženému jadrú a parabolickému profilu drážky**. Zahrotenie s korekciou uhla čela. Presná sústrednosť pre presné otvory.

S tvarom zahrotenia S.

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

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

**Technický opis**

|  |                |
|--|----------------|
| Norma                                    | DIN 338        |
| Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm/ot,    |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$ | 40,6 mm        |
| Dĺžka napínacích drážok $L_c$            | 47 mm          |
| Tolerancia menovitého $\varnothing$      | h8             |
| Celková dĺžka $L$                        | 80 mm          |
| Počet rezných hrán $Z$                   | 2              |
| $\varnothing$ stopky $D_s$               | 4,3 mm         |
| Menovité $-\varnothing D_c$              | 4,3 mm         |
| Uhol špičky                              | 130 Stupeň     |
| Stopka                                   | Valcová stopka |

|                     |                 |
|---------------------|-----------------|
| Povrchová úprava    | TiAlN           |
| Rezný materiál      | HSS E PM        |
| Uhol sklonu zubov   | 38 Stupeň       |
| Vnútorne chladenie  | nie             |
| Stratégia obrábania | HPC             |
| Farebný krúžok      | zelená          |
| Druh produktu       | Špirálový vrták |

### Údaje o užívateľovi

|                               | Zhoda             | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Hliníkové plasty              | podmienene vhodný | 80             | N       |
| Alu (krátke rezanie)          | podmienene vhodný | 70             | N       |
| Hliník > 10 % si              | podmienene vhodný | 60             | N       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | podmienene vhodný | 50             | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 40             | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 25             | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 14             | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | podmienene vhodný | 20             | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 15             | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | podmienene vhodný | 12             | S       |
| GG(G)                         | vhodný            | 50             | K       |
| CuZn                          | podmienene vhodný | 60             | N       |
| Uni                           | vhodný            |                |         |
| Olej                          | vhodný            |                |         |
| mokrý maximum                 | vhodný            |                |         |