

**Garant****Špirálový vrták dlhý HSS-E N, bez povlaku, Ø DC h8: 6,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	116065 6,2
GTIN	4045197270665
Trieda položky	11B

**Popis****Prevedenie:**

Profilové brúsenie. Normálna hrúbka jadra a normálne rozširovanie jadra. Povrch lesklý. So zahrotením tvaru C od 2 mm.

**Výhoda:**

Na vrtanie s vrtacími puzdrami alebo **v zapustených miestach.**

Na vysokopevnostné, ušľachtilé ocele, **tiež TOOLOX.**

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

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

**Upozornenie:**

Vhodné navrtávače NC č. 112103, 112110 a 112160 **suhlom hrotu 120°** na zvýšenú bezpečnosť procesu

**Technický opis**

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	97 mm
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	6,2 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/ot,
Počet rezných hrán $Z$	2
Tolerancia menovitého $\varnothing$	h8
$\varnothing$ stopky $D_s$	6,2 mm
Celková dĺžka $L$	148 mm
Norma	DIN 340
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	87,7 mm

Uhol špičky	118 Stupeň
Stopka	Valcová stopka
Povrchová úprava	bez povlaku
Rezný materiál	HSS E
Typ	N
Uhol sklonu zubov	35-40 Stupeň
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	červená
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	8	P
TOOLOX 33	vhodný	8	H
TOOLOX 44	vhodný	5	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	12	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	8	M
CuZn	podmienene vhodný	80	N
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		