

**Garant****Špirálový vrták dlhý HSS-E VA, bez povlaku, Ø DC h8: 5,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 116070 5,2    |
| GTIN             | 4045197027511 |
| Trieda položky   | 11B           |

**Popis****Prevedenie:**

Profilové brúsenie. Normálna hrúbka jadra a normálne rozširovanie jadra. Povrch lesklý. S ukazovateľom C.

**Výhoda:**

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

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

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

**Upozornenie:**

Vhodné navrtávky NC č. 112120, 112140 a 112170 s **uhlom hrotu 142°** na zvýšenie spoľahlivosti procesu.

**Technický opis**

|  |             |
|--|-------------|
| Dĺžka napínacích drážok $L_c$            | 87 mm       |
| Počet rezných hrán Z                     | 2           |
| Posuv f v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,05 mm/ot, |
| Menovité -Ø $D_c$                        | 5,2 mm      |
| Tolerancia menovitého Ø                  | h8          |
| Ø stopky $D_s$                           | 5,2 mm      |
| Celková dĺžka L                          | 132 mm      |
| Norma                                    | DIN 340     |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$ | 79,2 mm     |

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Uhol špičky        | 130 Stupeň      |
| Stopka             | Valcová stopka  |
| Povrchová úprava   | bez povlaku     |
| Rezný materiál     | HSS E           |
| Uhol sklonu zubov  | 35-40 Stupeň    |
| Vnútorne chladenie | nie             |
| Farebný krúžok     | modrá           |
| Druh produktu      | Špirálový vrták |

### Údaje o užívatelovi

|                              | Zhoda             | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup> | podmienene vhodný | 40             | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup> | podmienene vhodný | 20             | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 12             | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 8              | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | vhodný            | 5              | S       |
| Olej                         | vhodný            |                |         |
| mokrú maximum                | vhodný            |                |         |