

**Garant****Krátký vrták HSS-E N, bez povlaku, Ø DC h8: 2,9mm**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	113150 2,9
GTIN	4045197004277
Trieda položky	11B

## Popis

**Prevedenie:**

Mimoriadne robustný a stabilný vďaka zosilnenej hrúbke jadra.

Brúsený profil s vysokou presnosťou vystredenej rotácie.

Bez povrchovej úpravy

**Výhoda:**

**Ideálne na vrtanie s malou hĺbkou vrtania (približne 2 - 4×D)** na NC strojoch a automatoch.

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

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

## Technický opis

Menovité -Ø D <sub>c</sub>	2,9 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	16 mm
Počet rezných hrán Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/ot,
Tolerancia menovitého Ø	h8
Ø stopky D <sub>s</sub>	2,9 mm
Celková dĺžka L	46 mm
Norma	DIN 1897
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	11,7 mm
Uhol špičky	130 Stupeň

Stopka	Valcová stopka
Povrchová úprava	bez povlaku
Rezný materiál	HSS E
Typ	N
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	bez
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívatelovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	80	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	45	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	50	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40	P
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>	podmienene vhodný	10	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	8	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	8	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	5	S
GG(G)	vhodný	25	K
CuZn	podmienene vhodný	80	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		