

Garant**Krátký vrták HSS-E N, bez povlaku, Ø DC h8: 9,25mm**

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 113150 9,25 |
| GTIN | 4045197413444 |
| 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

| | |
|--|------------|
| Dĺžka napínacích drážok L_c | 40 mm |
| Menovité $\varnothing D_c$ | 9,25 mm |
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/ot, |
| Tolerancia menovitého \varnothing | h8 |
| \varnothing stopky D_s | 9,25 mm |
| Celková dĺžka L | 84 mm |
| Norma | DIN 1897 |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2 | 26,1 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 _c | 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 ² | vhodný | 40 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 30 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 25 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | podmienene vhodný | 10 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | podmienene vhodný | 8 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 12 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 8 | M |
| Ti > 850 N/mm ² | podmienene vhodný | 5 | S |
| GG(G) | vhodný | 25 | K |
| CuZn | podmienene vhodný | 80 | N |
| Uni | vhodný | | |
| Olej | vhodný | | |
| mokrú maximum | vhodný | | |