

**Špirálový vrták HSS N, TiN, Ø DC h8: 10,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	GG1365 10,2
GTIN	4045197910967
Trieda položky	GGN

**Popis****Prevedenie:**

S hrotom typu C od veľkosti 2,4 mm.  
Normálna hrúbka jadra bez zvýšenia jadra.  
Presné bodové brúsenie.

**Profilové brúsenie:**

Vysoká presnosť vystredeného chodu a delenia.  
Vrtáky pre sériovú výrobu.

**Ako č. 114360.**

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

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

**Technický opis**

Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	h8
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	87 mm
Posuv f v oceli < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/ot,
Celková dĺžka L	133 mm
Ø stopky $D_s$	10,2 mm

Norma	DIN 338
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	10,2 mm
Uhol špičky	118 Stupeň
Stopka	Valcová stopka
Obsah	20
Povrchová úprava	TiN
Rezný materiál	HSS
Typ	N
Uhol sklonu zubov	35-40 Stupeň
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	bez
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	56	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	50	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	37	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	31	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	12	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	10	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	15	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	10	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	6	S
GG(G)	vhodný	31	K
CuZn	podmienene vhodný	80	N
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		

---

## Príslušenstvo

Špirálový vrták HSSN Ø DC h8 10,2

114360 10,2