

**Špirálový vrták HSS N, TiN, Ø DC h8: 7,1mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114360 7,1
GTIN	4045197016775
Trieda položky	12B

**Popis****Prevedenie:**

Normálna hrúbka jadra bez vzostupu jadra.

Precízny zábrus hrotu.

**Profilové brúsenie:**

Vysoká presnosť obvodovej hádzavosti a rozstupu, vrtáky na sériovú výrobu.

S hrotom typu C od veľkosti 2,4 mm.

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

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

**Technický opis**

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	69 mm
Posuv $f$ v oceli $< 500 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/ot,
Počet rezných hrán $Z$	2
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	7,1 mm
Tolerancia menovitého $\varnothing$	h8
$\varnothing$ stopky $D_s$	7,1 mm
Celková dĺžka $L$	109 mm
Norma	DIN 338
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	58,4 mm
Uhol špičky	118 Stupeň

Stopka	Valcová stopka
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		