

**Špirálový vrták HSS N, TiN, Ø DC h8: 8,4mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 114360 8,4    |
| GTIN             | 4045197016904 |
| 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 $L_c$            | 75 mm       |
| Počet rezných hrán Z                     | 2           |
| Posuv f v oceli < 500 N/mm <sup>2</sup>  | 0,16 mm/ot, |
| Menovité -Ø $D_c$                        | 8,4 mm      |
| Tolerancia menovitého Ø                  | h8          |
| Ø stopky $D_s$                           | 8,4 mm      |
| Celková dĺžka L                          | 117 mm      |
| Norma                                    | DIN 338     |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$ | 62,4 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            |                |         |