

**Špirálový vrták HSS N, TiN, Ø DC h8: 5,6mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 114360 5,6 |
| GTIN | 4045197016621 |
| 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 | 57 mm |
| Menovité $\text{-}\varnothing D_c$ | 5,6 mm |
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Posuv f v oceli $< 500 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm/ot, |
| Tolerancia menovitého \varnothing | h8 |
| \varnothing stopky D_s | 5,6 mm |
| Celková dĺžka L | 93 mm |
| Norma | DIN 338 |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2 | 48,6 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 _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Alu (krátke rezanie) | podmienene vhodný | 56 | N |
| Hliník > 10 % si | podmienene vhodný | 50 | N |
| Oceľ < 500 N/mm ² | vhodný | 50 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 37 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 31 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | podmienene vhodný | 12 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | podmienene vhodný | 10 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 15 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 10 | M |
| Ti > 850 N/mm ² | podmienene vhodný | 6 | S |
| GG(G) | vhodný | 31 | K |
| CuZn | podmienene vhodný | 80 | N |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |