

**Garant****Špirálový vrták HSS-E N, bez povlaku, Ø DC h8: 6,6mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114400 6,6
GTIN	4045197017819
Trieda položky	11B

**Popis****Prevedenie:**

**Profilové brúsenie:** vysoká presnosť obvodovej hádzavosti a rozstupu, ako aj presný výbrus hrotu. Vrtáky pre sériovú výrobu.

**Zosilnené jadro,** bez povrchovej úpravy.

S hrotom typu C od veľkosti 2 mm.

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

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

**Technický opis**

Menovité -Ø D <sub>c</sub>	6,6 mm
Počet rezných hrán Z	2
Posuv f v oceli < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	63 mm
Tolerancia menovitého Ø	h8
Ø stopky D <sub>s</sub>	6,6 mm
Celková dĺžka L	101 mm
Norma	DIN 338
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	53,1 mm
Uhol špičky	130 Stupeň
Stopka	Valcová stopka

Povrchová úprava	bez povlaku
Rezný materiál	HSS E
Typ	N
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	červená
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	8	P
TOOLOX 33	vhodný	8	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	8	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	5	S
GG(G)	vhodný	25	K
CuZn	podmienene vhodný	80	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		