

Garant**Krátký vrták HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,8mm**

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 113260 9,8 |
| GTIN | 4045197007247 |
| Trieda položky | 11B |

Popis

Prevedenie:

Presné otvory vďaka **vysokej sústrednosti a špeciálnemu profilu drážky**.

S hrotom typu C od veľkosti 2,4 mm.

Výhoda:

Ideálne na vrtanie s malou hĺbkou vrtania (približne 2 - 4×D) na NC strojoch a automatoch.

Odporúčanie:**Maximálna hĺbka vrtania:**

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

Technický opis

| | |
|---|----------------|
| Posuv f v INOX < 900 N/mm ² | 0,09 mm/ot, |
| Menovité -Ø D _c | 9,8 mm |
| Dĺžka napínacích drážok L _c | 43 mm |
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Tolerancia menovitého Ø | h8 |
| Ø stopky D _s | 9,8 mm |
| Celková dĺžka L | 89 mm |
| Norma | DIN 1897 |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂ | 28,3 mm |
| Uhol špičky | 130 Stupeň |
| Stopka | Valcová stopka |

| | |
|---------------------|-----------------|
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | HSS E |
| Vnútorne chladienie | nie |
| Farebný krúžok | modrá |
| Druh produktu | Špirálový vrták |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Alu (krátke rezanie) | vhodný | 56 | N |
| Oceľ < 500 N/mm ² | vhodný | 50 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 37 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 31 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | podmienene vhodný | 12 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 17 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 13 | M |
| Ti > 850 N/mm ² | vhodný | 6 | S |
| CuZn | podmienene vhodný | 100 | N |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |