

Garant**Špirálový vrták predĺžený HSS N, bez povlaku, Ø DC h8: 9R2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 116760 9R2 |
| GTIN | 4045197035202 |
| Trieda položky | 11C |

Popis**Prevedenie:**

Vysoká presnosť obvodovej hádzavosti. Normálna hrúbka jadra a normálne rozširovanie jadra. Povrch so špeciálnou úpravou.

Na hlboko zapustené otvory. Pri vrtaní hlbokých otvorov je potrebné viacnásobné odstraňovanie triesok a dostatočné chladenie.

Cenovo prijateľné vyhotovenie s normálnou špirálou.

So zahrotením v tvare A.

Odporúčanie:**Maximálna hĺbka vrtania:**

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

Upozornenie:

Redukčné puzdrá SK pre nástroje so stopkou MK, pozri č. **343000-343530**.

Technický opis

| | |
|---|-------------|
| Posuv f v oceli < 750 N/mm ² | 0,1 mm/ot, |
| Dĺžka napínacích drážok L _c | 220 mm |
| Menovité -Ø D _c | 9 mm |
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Tolerancia menovitého Ø | h8 |
| Celková dĺžka L | 345 mm |
| Morse kužel' (MK) Veľkosť | 1 |
| Norma | DIN 1870 R2 |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂ | 206,5 mm |

| | |
|--------------------|-----------------|
| Uhol špičky | 118 Stupeň |
| Stopka | Morse kužel |
| Povrchová úprava | bez povlaku |
| Rezný materiál | HSS |
| Typ | N |
| Uhol sklonu zubov | 16-30 Stupeň |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Farebný krúžok | bez |
| Druh produktu | Špirálový vrták |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V _c | Kód ISO |
|------------------------------|--------|----------------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm ² | vhodný | 40 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 30 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 25 | P |
| GG(G) | vhodný | 25 | K |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |