

**Garant****Špirálový vrták HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 4,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114620 4,2
GTIN	4045197023667
Trieda položky	11B

**Popis****Prevedenie:**

Konstrukčné rozmery podobné DIN 338.

Stopka podľa DIN 1835A.

**Vysoko výkonný skrutkovací vrták HPC** pre vysoko legované materiály a materiály s vyššou pevnosťou. Obzvlášť stabilný vďaka **vystuženému jadrú a parabolickému profilu drážky**.

Zahrotenie s korekciou uhla čela. Presná sústrednosť pre presné otvory.

S tvarom zahrotenia S.

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

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

**Technický opis**

Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	43 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/ot,
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	4,2 mm
Tolerancia menovitého $\varnothing$	h8
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Celková dĺžka L	87 mm
Norma	DIN 338
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	36,7 mm
Uhol špičky	130 Stupeň

Stopka	DIN 1835 A s h6
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	HSS E PM
Uhol sklonu zubov	38 Stupeň
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	podmienene vhodný	80	N
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	70	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	60	N
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	50	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	14	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	20	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	12	S
GG(G)	vhodný	50	K
CuZn	podmienene vhodný	60	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		