

**Garant****Špirálový vrták HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 9,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	114620 9,5
GTIN	4045197023872
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
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/ot,
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	9,5 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	81 mm
Tolerancia menovitého Ø	h8
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková dĺžka L	131 mm
Norma	DIN 338
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	66,8 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		