

**Garant****Špirálový vrták HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 114620 12     |
| GTIN             | 4045197023971 |
| Trieda položky   | 11B           |

**Popis****Prevedenie:**

Konštrukčné 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**

|                                                   |             |
|---------------------------------------------------|-------------|
| Menovité -Ø D <sub>c</sub>                        | 12 mm       |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,17 mm/ot, |
| Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>            | 101 mm      |
| Počet rezných hrán Z                              | 2           |
| Tolerancia menovitého Ø                           | h8          |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                           | 12 mm       |
| Celková dĺžka L                                   | 158 mm      |
| Norma                                             | DIN 338     |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub> | 83 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            |                |         |