

Spirálové vrtáky HSS-Co univerzální

PREMIUM

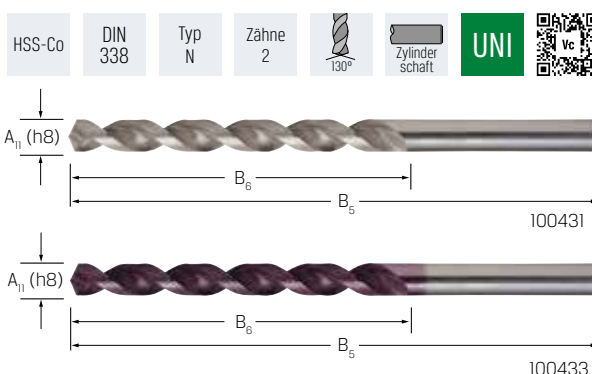
	P N/mm ²	M N/mm ²	K HB	N N/mm ²	
100431	1500	850	300	Bronz, hliník (600)	Plasty
100433	1500	850	300	Bronz, hliník (600)	Plasty
vc = m/min.					
100431	8-20	10-20	18-20	32-48	40-50
100433	10-24	10-12	20-24	25-48	

Použití:

Kombinace stabilního jádra, parabolických drážek a speciální geometrie ostření dala vzniknout vrtáku, která umožňuje dosáhnout lepších podmínek pro obrábění obtížně obrobitelných materiálů. Otvory o větších hloubkách lze vytvářet i bez odstraňování třísek.

Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy ve tvaru S ($\approx 3,00$ tvar C)
- Výbrus hrotu 130°
- 40° spirálový úhel
- Povlakováno TiAlN (100433)



Č. výr.	100431 R40NH (RG 1053)	100433 R40NH, TiAlN (RG 1053)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot	
1,00	●	●	1	34	13	0,040-0,060	10
1,10	●	●	1,1	36	15	0,040-0,060	10
1,20	●	●	1,2	38	17	0,040-0,060	10
1,30	●	●	1,3	38	17	0,040-0,060	10
1,40	●	●	1,4	40	19	0,040-0,060	10
1,50	●	●	1,5	40	19	0,040-0,060	10
1,60	●	●	1,6	43	21	0,040-0,060	10
1,70	●	●	1,7	43	21	0,040-0,060	10
1,80	●	●	1,8	46	23	0,040-0,060	10
1,90	●	●	1,9	46	23	0,040-0,060	10
2,00	●	●	2	49	25	0,040-0,060	10
2,10	●	●	2,1	49	25	0,040-0,060	10
2,20	●	●	2,2	53	28	0,040-0,060	10
2,30	●	●	2,3	53	28	0,040-0,060	10
2,40	●	●	2,4	57	31	0,040-0,060	10
2,50	●	●	2,5	57	31	0,040-0,060	10
2,60	●	●	2,6	57	31	0,040-0,060	10
2,70	●	●	2,7	61	34	0,040-0,060	10
2,80	●	●	2,8	61	34	0,040-0,060	10
2,90	●	●	2,9	61	34	0,040-0,060	10
3,00	●	●	3	61	33	0,060-0,100	10
3,10	●	●	3,1	65	36	0,060-0,100	10
3,20	●	●	3,2	65	36	0,060-0,100	10
3,30	●	●	3,3	65	36	0,060-0,100	10
3,40	●	●	3,4	70	39	0,060-0,100	10

Č. výr.	100431 R40NH (RG 1053)	100433 R40NH, TiAlN (RG 1053)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot	
3,50	●	●	3,5	70	39	0,060-0,100	10
3,60	●	●	3,6	70	39	0,060-0,100	10
3,70	●	●	3,7	70	39	0,060-0,100	10
3,80	●	●	3,8	75	43	0,060-0,100	10
3,90	●	●	3,9	75	43	0,060-0,100	10
4,00	●	●	4	75	43	0,080-0,120	10
4,10	●	●	4,1	75	43	0,080-0,120	10
4,20	●	●	4,2	75	43	0,080-0,120	10
4,30	●	●	4,3	80	47	0,080-0,120	10
4,40	●	●	4,4	80	47	0,080-0,120	10
4,50	●	●	4,5	80	47	0,080-0,120	10
4,60	●	●	4,6	80	47	0,080-0,120	10
4,70	●	●	4,7	80	47	0,080-0,120	10
4,80	●	●	4,8	86	52	0,080-0,120	10
4,90	●	●	4,9	86	52	0,080-0,120	10
5,00	●	●	5	86	52	0,085-0,135	10
5,10	●	●	5,1	86	52	0,085-0,135	10
5,20	●	●	5,2	86	52	0,085-0,135	10
5,30	●	●	5,3	86	52	0,085-0,135	10
5,40	●	●	5,4	93	57	0,085-0,135	10
5,50	●	●	5,5	93	57	0,085-0,135	10
5,60	●	●	5,6	93	57	0,085-0,135	10
5,70	●	●	5,7	93	57	0,085-0,135	10
5,80	●	●	5,8	93	57	0,085-0,135	10
5,90	●	●	5,9	93	57	0,085-0,135	10

Č. výr.	100431 R40NH (RG 1053)	100433 R40NH, TiAlN (RG 1053)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	f mm/ot	
6,00	●	●	6	93	57	0,100-0,150	10
6,10	●	●	6,1	101	63	0,100-0,150	10
6,20	●	●	6,2	101	63	0,100-0,150	10
6,30	●	●	6,3	101	63	0,100-0,150	10
6,40	●	●	6,4	101	63	0,100-0,150	10
6,50	●	●	6,5	101	63	0,100-0,150	10
6,60	●	●	6,6	101	63	0,100-0,150	10
6,70	●	●	6,7	101	63	0,100-0,150	10
6,80	●	●	6,8	109	69	0,100-0,150	10
6,90	●	●	6,9	109	69	0,100-0,150	10
7,00	●	●	7	109	69	0,100-0,150	10
7,50	●	●	7,5	109	69	0,100-0,150	10
8,00	●	●	8	117	75	0,120-0,200	10
8,50	●	●	8,5	117	75	0,120-0,200	5
8,60	●	●	8,6	125	81	0,120-0,200	5
9,00	●	●	9	125	81	0,120-0,200	5
9,50	●	●	9,5	125	81	0,120-0,200	5
10,00	●	●	10	133	87	0,150-0,250	5
10,20	●	●	10,2	133	87	0,150-0,250	1
10,50	●	●	10,5	133	87	0,150-0,250	1
11,00	●	●	11	142	94	0,150-0,250	1
11,50	●	●	11,5	142	94	0,150-0,250	1
12,00	●	●	12	151	101	0,150-0,250	1
12,50	●	●	12,5	151	101	0,150-0,250	1
13,00	●	●	13	151	101	0,150-0,250	1

Provedení:

Se spirálovým vrtákem z HSS-Co a se speciální povrchovou úpravou z TiAlN můžete zcela bez problémů obrábět nejrůznější materiály, včetně nerezových ocelí a ocelí odolných vůči kyselinám v rozmezí $\varnothing$ 2,00-20,00 mm.

- Speciální materiál HSS-Co dodává spirálovému vrtáku maximální tvrdost a zabraňuje tak lámání břitů, k němuž často dochází při vrtání.
- Speciální geometrie drážek s výraznou rotací redukuje zpevňování materiálu během procesu vrtání a umožňuje tak dosáhnout maximální rychlosti posuvu.
- Spirálový vrták vytváří krátké špony, které lze snadno odvádět, a zajišťuje tak bezpečné a hospodárné vrtání. Speciální povlakování z TiAlN zabraňuje tvorbě nárustků a dodává spirálovému vrtáku maximální odolnost vůči opotřebení i při vysokých rychlostech posuvu.
- Není nutné vystředování otvoru.

	P N/mm ²	M N/mm ²	K HB	N N/mm ²	
100435	1200	850	300	Hliník (600)	Měď
vc = m/min.					
100435	25-60	12-25	32-40	70-112	40-70

$\varnothing$ 2,00-4,00 mm = 130° úhel špičky
 $\varnothing$ 4,10-20,0 mm = 120° úhel špičky



Č. výr.	100435 TiAlN, dlouhý (RG 1013)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	C3 mm	f mm/ot	
2,00	●	2	49	24	3	0,030-0,120	
2,10	●	2,1	56	24	3	0,030-0,120	
2,20	●	2,2	56	25	3	0,030-0,120	
2,30	●	2,3	56	25	3	0,030-0,120	
2,40	●	2,4	61	30	3	0,030-0,120	
2,50	●	2,5	61	30	3	0,030-0,120	
2,60	●	2,6	61	30	3	0,030-0,120	
2,70	●	2,7	64	33	3	0,030-0,120	
2,80	●	2,8	64	33	3	0,030-0,120	
2,90	●	2,9	64	33	3	0,030-0,120	
3,00	●	3	61	33	3	0,040-0,180	
3,20	●	3,2	65	36	4	0,040-0,180	
3,30	●	3,3	65	36	4	0,040-0,180	
3,40	●	3,4	70	39	4	0,040-0,180	
3,50	●	3,5	70	39	4	0,040-0,180	
3,60	●	3,6	70	39	4	0,040-0,180	
3,70	●	3,7	70	39	4	0,040-0,180	
3,80	●	3,8	75	43	4	0,040-0,180	
3,90	●	3,9	75	43	4	0,040-0,180	
4,00	●	4	75	43	4	0,060-0,240	
4,10	●	4,1	75	43	6	0,060-0,240	
4,20	●	4,2	75	43	6	0,060-0,240	
4,30	●	4,3	80	47	6	0,060-0,240	
4,40	●	4,4	80	47	6	0,060-0,240	
4,50	●	4,5	80	47	6	0,060-0,240	
4,80	●	4,8	86	52	6	0,060-0,240	
5,00	●	5	86	52	6	0,080-0,300	
5,10	●	5,1	86	52	6	0,080-0,300	

Č. výr.	100435 TiAlN, dlouhý (RG 1013)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	C3 mm	f mm/ot	
5,20	●	5,2	86	52	6	0,080-0,300	
5,30	●	5,3	86	52	6	0,080-0,300	
5,50	●	5,5	93	57	6	0,080-0,300	
5,80	●	5,8	93	57	6	0,080-0,300	
6,00	●	6	93	57	6	0,090-0,360	
6,10	○	6,1	101	63	8	0,090-0,360	
6,20	●	6,2	101	63	8	0,090-0,360	
6,30	●	6,3	101	63	8	0,090-0,360	
6,40	○	6,4	101	63	8	0,090-0,360	
6,50	●	6,5	101	63	8	0,090-0,360	
6,60	●	6,6	101	63	8	0,090-0,360	
6,80	●	6,8	109	69	8	0,090-0,360	
6,90	●	6,9	109	69	8	0,090-0,360	
7,00	●	7	109	69	8	0,090-0,360	
7,40	●	7,4	109	69	8	0,090-0,360	
7,50	○	7,5	109	69	8	0,090-0,360	
7,80	●	7,8	117	75	8	0,090-0,360	
8,00	●	8	117	75	8	0,120-0,450	
8,10	●	8,1	117	75	10	0,120-0,450	
8,20	○	8,2	117	75	10	0,120-0,450	
8,40	●	8,4	117	75	10	0,120-0,450	
8,50	●	8,5	117	75	10	0,120-0,450	
8,60	●	8,6	125	81	10	0,120-0,450	
8,70	●	8,7	125	81	10	0,120-0,450	
8,80	●	8,8	125	81	10	0,120-0,450	
9,00	●	9	125	81	10	0,120-0,450	
9,50	○	9,5	125	81	10	0,120-0,450	
9,70	○	9,7	133	87	10	0,120-0,450	

Č. výr.	100435 TiAlN, dlouhý (RG 1013)	A11 mm	B5 mm	B6 mm	C3 mm	f mm/ot
9,80	●	9,8	133	87	10	0,120-0,450
10,00	●	10	133	87	10	0,150-0,550
10,10	●	10,1	133	87	10	0,150-0,550
10,20	●	10,2	133	87	10	0,150-0,550
10,30	●	10,3	133	87	10	0,150-0,550
10,40	●	10,4	133	87	10	0,150-0,550
10,50	●	10,5	133	87	10	0,150-0,550
10,80	●	10,8	142	94	12	0,150-0,550
11,00	●	11	142	94	12	0,150-0,550
11,20	○	11,2	142	94	12	0,150-0,550
11,50	●	11,5	142	94	12	0,150-0,550
11,80	●	11,8	142	94	12	0,150-0,550
12,00	●	12	151	101	12	0,180-0,660
12,20	●	12,2	151	101	16	0,180-0,660
12,30	●	12,3	151	101	16	0,180-0,660
12,50	○	12,5	151	101	16	0,180-0,660
13,00	●	13	151	101	16	0,200-0,720
13,50	●	13,5	160	108	16	0,200-0,720
14,00	●	14	160	108	16	0,210-0,740
14,50	●	14,5	169	114	16	0,210-0,740
15,00	●	15	169	114	16	0,220-0,800
15,50	●	15,5	178	120	16	0,220-0,800
16,00	●	16	178	120	16	0,230-0,830
17,00	●	17	184	125	20	0,240-0,880
17,50	●	17,5	191	130	20	0,240-0,880
18,00	●	18	191	130	20	0,250-0,940
19,00	●	19	198	135	20	0,250-0,940
20,00	●	20	205	140	20	0,250-0,940