

Vícefazetový stupňovitý vrták HSS ocel 90°

	P N/mm ²	K HB
104000	<850	<300
vc = m/min.		
104000	16-32	20-32

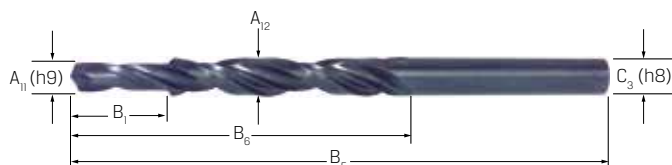
HSS	DIN 8378	Typ N
		
P	K	

Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy
- Ostření od 2,50 mm
- Parní úprava

Použití:

Pro jádrové otvory dle DIN 336,
průchodové otvory dle DIN EN 20273
a volná zahloubení 90°.



Č. výr.	104000 jádrový otvor (RG 1019)	pro závit	A11 mm	A12 mm	B1 mm	B5 mm	B6 mm	C3 mm	f mm/ot
M3	●	M3	2,5	3,4	8,8	70	39	3,4	0,025-0,040
M4	●	M4	3,3	4,5	11,4	80	47	4,5	0,040-0,063
M5	●	M5	4,2	5,5	13,6	93	57	5,5	0,050-0,080
M6	●	M6	5	6,6	16,5	101	63	6,6	0,050-0,080
M8	●	M8	6,8	9	21	125	81	9	0,063-0,100
M10	○	M10	8,5	11	25,5	142	94	11	0,080-0,125
M12	○	M12	10,2	13,5	30	160	108	13,5	0,100-0,160

	P N/mm ²	K HB
104050	<850	<300
vc = m/min.		
104050	16-32	20-32

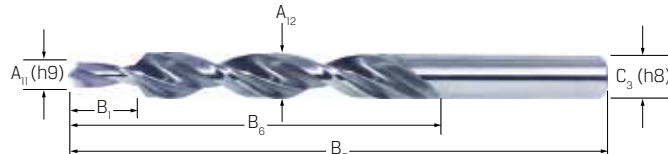
HSS	DIN 8374	Typ N
		
P	K	

Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy
- Ostření od 3,20 mm
- Parní úprava

Použití:

Zahloubení jemné,
pro průchodové otvory dle DIN EN 20273,
zahloubení pro hlavy šroubů 90°.



Č. výr.	104050 jemný (RG 1019)	pro závit	A11 mm	A12 mm	B1 mm	B5 mm	B6 mm	C3 mm	f mm/ot
M3	○	M3	3,2	6	9	93	57	6	0,040-0,063
M4	○	M4	4,3	8	11	117	75	8	0,050-0,080
M5	●	M5	5,3	10	13	133	87	10	0,050-0,080
M6	●	M6	6,4	11,5	15	142	94	11,5	0,063-0,100
M8	○	M8	8,4	15	19	169	114	15	0,080-0,125
M10	○	M10	10,5	19	23	198	135	19	0,100-0,160

Vícefazetový stupňovitý vrták HSS ocel 180°

	P N/mm ²	K HB
104100	<850	<300
vc = m/min.		
104100	16-32	20-32

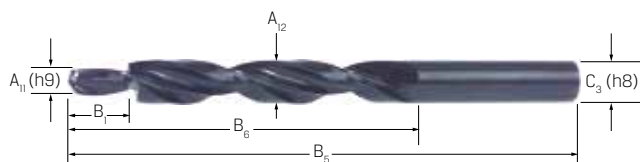
HSS	DIN 8376	Typ N
		
P	K	

Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy
- Ostření od 3,40 mm
- Parní úprava

Použití:

Zahloubení střední, pro průchodové otvory dle DIN EN 20273,
zahloubení pro hlavy šroubů 180° dle DIN 974-1,
pro šrouby dle DIN 6912, 7513, 7984.



Č. výr.	104100 střední (RG 1019)	pro závit	A11 mm	A12 mm	B1 mm	B5 mm	B6 mm	C3 mm	f mm/ot
M3	●	M3	3,4	6	9	93	57	6	0,040-0,063
M4	●	M4	4,5	8	11	117	75	8	0,050-0,080
M5	●	M5	5,5	10	13	133	87	10	0,050-0,080
M6	●	M6	6,6	11	15	142	94	11	0,063-0,100
M8	●	M8	9	15	19	169	114	15	0,080-0,125
M10	○	M10	11	18	23	191	130	18	0,100-0,160

	P N/mm ²	K HB
104150	<850	<300
vc = m/min.		
104150	16-32	20-32

HSS	DIN 8377	Typ N
		
P	K	

Provedení:

- Podbroušení hřbetu podle kuželové plochy
- Ostření od 5,50 mm
- Parní úprava

Použití:

Zahloubení střední, pro průchodové otvory dle DIN EN 20273,
zahloubení pro hlavy šroubů 180° dle DIN 974-1,
pro šrouby dle DIN 6912, 7513, 7984.



Č. výr.	104150 střední (RG 1019)	pro závit	A11 mm	A12 mm	B1 mm	B5 mm	B6 mm	C2	f mm/ot
M5	○	M5	5,5	10	13	168	87	MK1	0,050-0,080
M6	●	M6	6,6	11	15	175	94	MK1	0,063-0,100
M8	●	M8	9	15	19	212	114	MK2	0,080-0,125
M10	●	M10	11	18	23	228	130	MK2	0,100-0,160
M12	●	M12	13,5	20	27	238	140	MK2	0,100-0,160
M16	●	M16	17,5	26	35	286	165	MK3	0,125-0,200
M20	○	M20	22	33	43	334	186	MK4	0,160-0,250