



Použití:



Vrtáky jsou doporučeny k vrtání hlubokých děr, přes vrtací pouzdra, do součástí z nelegované i legované oceli, ocelolitiny do pevnosti 900 MPa, šedé, temperované i tvárné litiny, spékané oceli apod. Při vrtání hlubokých děr je nutné zabránit ucpávání drážek častým vyjížděním vrtáku z vrtaného otvoru. S ohledem na špatný přívod řezné kapaliny je nutné snížit doporučené řezné podmínky.

Usage:



Drills are recommended for deep-hole drilling by means of jig bushes of parts made of unalloyed and alloyed steel, cast steel up to 900 Mpa, grey-, malleable- or nodular cast iron, sintered steel etc. It is necessary to prevent from flute-stopping by frequent withdrawing the drill. It is necessary to reduce the recommended cutting conditions regarding to the insufficient supply of the cutting fluid.

Applikation:



Bohrer werden zum Tiefbohren durch die Bohrbuchsen in Teilen aus unlegiertem und legiertem Stahl, Stahlguss mit einer Zugfestigkeit bis 900 MPa, Grauguss, Temperguss und auch Kugelgraphitguss, Sinterstahl u.ä. empfohlen. Es ist notwendig beim Bohren der tiefen Bohrungen durch häufiges Entspänen der gebohrten Bohrung das Verstopfen der Spannuten zu verhindern. Mit Rücksicht auf ungenügende Schreidflüssigkeits-Zuführung ist es notwendig, die empfohlene Schnittbedingungen zu reduzieren.

ϕd	l_1	l_2
2,00-2,12	125	85
2,13-2,36	135	90
2,37-2,65	140	95
2,66-3,00	150	100
3,01-3,35	155	105
3,36-3,75	165	115
3,76-4,25	175	120
4,26-4,75	185	125
4,76-5,30	195	135
5,31-6,00	205	140
6,01-6,70	215	150
6,71-7,50	225	155
7,51-8,50	240	165
8,51-9,50	250	175
9,51-10,60	265	185
10,61-11,80	280	195
11,81-13,00	295	205



Příklad objednávky - Example of order - Bestellbeispiel

$\phi d = 3,5$ DIN 1869/1 RGT 100 HSS

60040.0350