



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
2,50-2,65	180	130
2,70-3,00	190	130
3,01-3,35	200	135
3,36-3,75	210	145
3,76-4,25	220	150
4,26-4,75	235	160
4,76-5,30	245	170
5,31-6,00	260	180
6,01-6,70	275	190
6,71-7,50	290	200
7,51-8,50	305	210
8,51-9,50	320	220
9,51-10,60	340	235
10,61-11,80	360	250
11,81-13,00	380	260



Příklad objednávky - Example of order - Bestellbeispiel

$\phi d = 3,5$ DIN 1869/2 RN HSS

70010.0350