



### 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.

$\phi d$	$l_1$	$l_2$
3,50-3,75	265	180
3,76-4,25	280	190
4,26-4,75	295	200
4,76-5,30	315	210
5,31-6,00	330	225
6,01-6,70	350	235
6,71-7,50	370	250
7,51-8,50	390	265
8,51-9,50	410	280
9,51-10,60	430	295
10,61-11,80	450	305
11,81-13,00	480	305



### Příklad objednávky - Example of order - Bestellbeispiel

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

80040.0350