

**Garant**
**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. palce): 7/32**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123212 7/32
GTIN	4062406116200
Třída artiklu	11E

**Popis**
**Provedení:**

**Silné jádro a speciálně vybroušená špička** – díky tomu mají řezné příčné břity **vysokou přesnost středění**. Vysoká přesnost lícování a kulatost otvoru díky **4vodícím fazetkám**. Vynikající odvádění třísek díky **4 vnitřním chladicím kanálům** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm se 2 vnitřními chladicími kanály. **Přímé hlavní břity** se zaoblenými hranami v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky** i v případě materiálů jinak tvořících dlouhé třísky.

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

K procesně spolehlivému použití vrtáku 12×D je nutné předchozí vycentrování s č. 121068–121130.<br>K dodání tvar HB a HE za stejnou cenu jako HA.<br>Tvar **HB**: Objednávejte s č.

**123214**.<br>Tvar **HE**: Objednávejte s č. **123212 + 129100HE**.

Norma: výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 69,3 mm

Celková délka L: 116 mm

Ø stopky  $D_s$ : 6 mm

Posuv f v INOXu > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/ot,

**Technický popis**

Počet břitů Z	2
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	5,56 mm
Tolerance jmenovitý Ø	m6

Délka drážky pro třísky $L_c$	78 mm
Norma	výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	69,3 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Celková délka L	116 mm
Tolerance stopky	h6
Posuv f v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/ot,
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	75 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	70 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	55 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	60 m/min	M
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

---

## Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE