

Garant

**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. palce):
1/2**



Údaje o objednávce

Artikové číslo	123214 1/2
GTIN	4062406121280
Třída artiklu	11E

Popis

Provedení:

Silné jádro a speciálně vybroušená špička – díky tomu mají řezné příčné břity **vysokou přesností středění**. Vysoká přesnost lícování a kulatost otvoru díky **4 vodicím 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 vrtáků 12×D je nutné předchozí vycentrování s č. 121068 - 121130.

Technický popis

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	162,95 mm
Celková délka L	230 mm
Počet břitů Z	2
Norma	Výrobní norma
Ø stopky D_s	14 mm
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	12,7 mm
Délka drážky pro třísky L_c	182 mm
Posuv f v INOXu > 900 N/mm ²	0,2 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	m6

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB 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 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	55 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	60 m/min	M
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		