

Garant**TK HPC vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. palce): 11/32****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123214 11/32
GTIN	4062406121242
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 vodícím 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.

Norma: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 106,905 mm

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Celková délka L: 162 mm

Ø stopky D_s : 10 mm

Posuv f v INOXu > 900 N/mm²: 0,15 mm/ot,

Technický popis

Tolerance jmenovitý Ø	m6
Počet břitů Z	2
Ø stopky D_s	10 mm
Norma	Výrobní norma
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	8,73 mm

Posuv f v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L_c	120 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	106,905 mm
Celková délka L	162 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	75 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	70 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	55 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

