

**Garant****TK HPC vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 10,2mm**

## Údaje o objednávce

Artikové číslo	122661 10,2
GTIN	4045197457899
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 **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.

### Pozor:

Velikosti s **koncovkou X** = tolerance Ø břitu **h7**.

### Upozornění:

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

## Technický popis

Tolerance stopky	h6
Délka drážky pro třísky $L_c$	71 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	10,2 mm
Počet břitů Z	2
Posuv f v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	m6
Ø stopky $D_s$	12 mm
Celková délka L	118 mm
Norma	DIN 6537
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	55,7 mm

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	140 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
GG(G)	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		