

Garant**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,1 mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123110 1,1
GTIN	4045197355737
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Silné jádro a speciální výbrus špičky – díky tomu má příčné ostří **vysokou přesnost středění**.
Velmi vysoká přesnost lícování díky **4 vodícím fazetkám**, které vrták stabilizují i ve velmi hlubokých otvorech!

Přímé hlavní břity se zaoblenými hranami v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky** i v případě materiálů jinak tvořících dlouhé třísky.

Výhoda:

Vysoká spolehlivost procesu a vysoká kvalita povrchu otvoru.

Upozornění:

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

Tvar HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.

Tvar **HB**: objednávejte pod č. **123115**.

Tvar **HE**: objednávejte pod č. **123110 + 129100 HE**.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	15 mm
Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/ot,
Tolerance stopky	h6
Jmenovitý Ø D_c	1,1 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky D_s	4 mm
Celková délka L	45 mm

Technický list

Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	13,4 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	10×D
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
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	180 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	25 m/min	S
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		