

Garant**TK vrták válcová stopka DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 10,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122506 10,2
GTIN	4045197744425
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Speciální výbrus pro zhotovování **otvorů se dnem otvoru 180°**. Nízké radiální síly také při navrtávání nakloněných ploch až 45°. Geometrie drážek na třísky pro optimální odvádění třísek. Se 4 vodicími fazetkami pro stabilizaci vrtáku v otvoru.

Výhoda:

Úhel čela 180° umožňuje vrtání a ploché zahlubování při jedné pracovní operaci.

Doporučení:

Bezpodmínečně nutné pro procesně spolehlivé použití TK vrtáku 180° je:

- **Při navrtávání na rovných plochách umístění pilotního otvoru 1xD s pilotním vrtákem č. 122736.**
- **Při navrtávání nakloněných ploch do 15°: posuv f na 50 %, do 30°: posuv f na 40 % a do max. 45°: posuv f snížit na 25 % uvedených hodnot. Po navrtání lze nastavit normální hodnotu posuvu.**

Upozornění:

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

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Typ **HB**: Objednávejte s č. **122506 + 129100HB**.

Typ **HE**: Objednávejte s č. **122506 + 129100HE**.

TK vrták 180° pro obrábění hliníku, k dodání na poptávku.

Není vhodné k vytváření zahloubení pro šrouby s válcovou hlavou podle DIN974-1.

Technický popis

Ø stopky D_s	12 mm
Délka drážky pro třísky L_c	53 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,15 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	m7

Tolerance stopky	h6
Celková délka L	100 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10,2 mm
Počet břitů Z	2
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	37,7 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	3xD
Vrcholový úhel	180 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Otočení vrtáku	Podmíněné šikmé navrtávání
Otočení vrtáku	Vypouklé podmíněné
Otočení vrtáku	Podmíněné příčné vrtání
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Nutný pilotní vrták	ano, pilotní vrták
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	45 m/min	M
GG(G)	vhodný	90 m/min	K
Uni	vhodný		

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	vhodný
Vzduch	vhodný
Služby	
Broušení stopky Typ HE	129100 HE
Broušení stopky Typ HB	129100 HB