

Garant

TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm resp. palce): 2,7

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122659 2,7
GTIN	4045197582447
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 **4vodícím fazetkám**. Vynikající odvádění třísek díky **4 vnitřním chladicím kanálům** od Ø 3,8 mm. Do Ø3,7 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 břitu **h7**.

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. **122661**.
Typ

HE: Objednávejte s č. **122659 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 17 mm

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Celková délka L: 57 mm

Ø stopky D_s : 4 mm

Posuv f v INOXu > 900 N/mm²: 0,05 mm/ot,

Technický popis

Tolerance stopky	h6
Počet břitů Z	2

Jmenovitý $\varnothing D_c$	2,7 mm
Délka drážky pro třísky L_c	21 mm
Posuv f v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/ot,
Tolerance jmenovitý \varnothing	m6
\varnothing stopky D_s	4 mm
Celková délka L	57 mm
Norma	DIN 6537
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	17 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6xD
Vrcholový úhel	140 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
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	170 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	130 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	70 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	80 m/min	M
GG(G)	vhodný	95 m/min	K

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	vhodný
Vzduch	vhodný