

**Garant**

**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm resp. palce): 1,45**


**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122659 1,45
GTIN	4045197582270
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.<br>Typ **HB**: Objednávejte s č. **122661**.<br>Typ

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

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 9,9 mm

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Celková délka L: 55 mm

Ø stopky  $D_s$ : 4 mm

Posuv f v INOXu > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,025 mm/ot,

**Technický popis**

Posuv f v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm/ot,
Délka drážky pro třísky $L_c$	12 mm

Tolerance stopky	h6
Jmenovitý $\varnothing D_c$	1,45 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	m6
$\varnothing$ stopky $D_s$	4 mm
Celková délka L	55 mm
Norma	DIN 6537
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	9,9 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 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

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	vhodný
Vzduch	vhodný