

**TK vysokovýkonný vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9,3mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122666 9,3    |
| GTIN           | 4045197425829 |
| Třída artiklu  | 12E           |

**Popis****Provedení:**

**Zesílené jádro a speciální výbrus špičky** díky tomu má příčné ostří **vysokou přesnost středění. Přímé hlavní břity** s jemným zaoblením hran v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky**.

**Upozornění:**

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

Vnitřní chlazení: Ano, při 25 barech

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: m7

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 47,1 mm

Tolerance jmenovitý Ø: m7

Celková délka L: 103 mm

Ø stopky  $D_s$ : 10 mm

Posuv f v INOXu < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/ot,

**Technický popis**

|   |             |
|---|-------------|
| Tolerance stopky                        | h6          |
| Posuv f v INOXu < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/ot, |
| Jmenovitý Ø $D_c$                       | 9,3 mm      |
| Délka drážky pro třísky $L_c$           | 61 mm       |
| Počet břitů Z                           | 2           |
| Tolerance jmenovitý Ø                   | m7          |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø stopky D <sub>s</sub>                            | 10 mm              |
| Celková délka L                                    | 103 mm             |
| Norma  | DIN 6537           |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 47,1 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 |
| Barevný kroužek                                    | modrá              |
| Druh produktu                                      | Spirálový vrták    |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití         | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky)        | omezené použití | 140 m/min      | N       |
| Al > 10% Si                   | omezené použití | 120 m/min      | N       |
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 110 m/min      | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 90 m/min       | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 80 m/min       | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 60 m/min       | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | omezené použití | 35 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 45 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 40 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | vhodný          | 32 m/min       | S       |
| GG                            | omezené použití | 70 m/min       | K       |
| Uni                           | vhodný          |                |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |                |         |
| mokrý min.                    | vhodný          |                |         |

Vzduch

vhodný