


**TK vysokovýkonný vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 8,9mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122666 8,9
GTIN	4045197425782
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  $L_2$ : 47,7 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>: 0,1 mm/ot,

**Technický popis**

Posuv $f$ v INOXu < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky $L_c$	61 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	8,9 mm
Tolerance stopky	h6
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>	47,7 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