

Garant**TK HPC vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,1mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123115 5,1
GTIN	4045197401687
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Silné jádro a speciální výbrus špičky díky tomu má příčné ostří **vyšokou přesnost středění**.
Velmi vysoká přesnost lícování díky **4 vodícím fazetkám**, které vrták stabilizují i ve velmi hlubokých otvorech!

Přímé hlavní břity se zaoblenými hranami v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky** i v případě materiálů jinak tvořících dlouhé třísky.

Výhoda:

Vysoká spolehlivost procesu a vysoká kvalita povrchu otvoru.

Upozornění:

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

Technický popis

Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/ot,
Tolerance stopky	h6
Délka drážky pro třísky L_c	62 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	5,1 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý \varnothing	h7
\varnothing stopky D_s	6 mm
Celková délka L	100 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	54,4 mm

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	10xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB 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
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	180 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	25 m/min	S
Uni	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		