

**Garant****TK HPC vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123115 8,2
GTIN	4045197401908
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ot,
Délka drážky pro třísky $L_c$	107 mm
Tolerance stopky	h6
Počet břitů $Z$	2
Jmenovitý $\varnothing D_c$	8,2 mm
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h7
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Celková délka $L$	150 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	94,7 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	180 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25 m/min	S
Uni	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		