

**Garant**
**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. palce): 7,8**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123212 7,8
GTIN	4045197570307
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 Ø 3,7 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.

**Upozornění:**

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

K procesně spolehlivému použití vrtáku 12×D je nutné předchodzí vycentrování s č. 121068–121130. K dodání tvar HB a HE za stejnou cenu jako HA.

Tvar **HB**: Objednávejte s č. **123214**. Tvar **HE**: Objednávejte s č. **123212 + 129100HE**.

Norma: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 96,3 mm

Celková délka L: 146 mm

Ø stopky  $D_s$ : 8 mm

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

**Technický popis**

Tolerance stopky	h6
Délka drážky pro třísky $L_c$	108 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	7,8 mm

Posuv f v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	m6
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Celková délka L	146 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	96,3 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

---

## Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE