

Garant**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. palce): 9,5**

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123214 9,5
GTIN	4045197573186
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 **4 vodicím 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 vrtáků 12xD je nutné předchozí vycentrování s č. 121068 - 121130.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	120 mm
Tolerance stopky	h6
Jmenovitý Ø D_c	9,5 mm
Posuv f v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	m6
Ø stopky D_s	10 mm
Celková délka L	162 mm
Norma	Výrobní norma

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	105,8 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12×D
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
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	55 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	60 m/min	M
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		