

**Garant**
**TK HPC vrták typ FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,7 mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122675 3,7
GTIN	4045197397720
Třída artiklu	11E

**Popis**
**Provedení:**

**Zvláště stabilní** díky zesílenému jádru, **speciální profil**. Speciální výbrus špičky.

**Vysoká přesnost obvodové házivosti** a **dlouhá životnost**.

**Pro kvalitní a přesné otvory.**

**Upozornění:**

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

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 22,5 mm

Celková délka L: 66 mm

Ø stopky  $D_s$ : 6 mm

Posuv f v titanu > 850 N/mm<sup>2</sup>: 0,04 mm/ot,

**Technický popis**

Posuv f v titanu > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky $L_c$	28 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	3,7 mm
Tolerance stopky	h6
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky $D_s$	6 mm

Celková délka L	66 mm
Norma	DIN 6537
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	22,5 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
	6×D
Typ	FS
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	růžová
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	260 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	240 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	160 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	85 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	S
mokrý max.	vhodný		

mokrý min.	vhodný
Vzduch	vhodný