

Garant**TK HPC vrták typ FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,6 mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122675 5,6
GTIN	4045197397911
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 : 35,6 mm

Celková délka L: 82 mm

Ø stopky D_s : 6 mm

Posuv f v titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,08 mm/ot,

Technický popis

Jmenovitý Ø D_c	5,6 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance stopky	h6
Délka drážky pro třísky L_c	44 mm
Posuv f v titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky D_s	6 mm

Celková délka L	82 mm
Norma	DIN 6537
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	35,6 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 _c	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 ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	35 m/min	S
mokrý max.	vhodný		

mokrý min.	vhodný
Vzduch	vhodný