

**TK vysokovýkonný vrták válcová stopka DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 11mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123306 11
GTIN	4045197448712
Třída artiklu	12E

Popis**Provedení:**

Zesílené jádro a speciální výbrus špičky díky tomu má příčné ostří **vysokou přesnost středění**.

Přímé hlavní břity s jemným zaoblením hran v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky**.

Upozornění:

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

Pro procesně bezpečné používání vrtáků 12xD je potřeba předchozí vystředění s NC navrtávkem č. 121068 - 121130 nebo HOLEX Pro Steel č. 122501.

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.

Typ **HB**: objednávejte s č. **123307**.

Typ **HE**: objednávejte s č. **123308**.

K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!

Doporučeným následným produktem je č. 123303.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	156 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ot,
Jmenovitý Ø D_c	11 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance stopky	h6
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky D_s	12 mm

Celková délka L	204 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	139,5 mm
Povlak	TiN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	175 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	135 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	omezené použití	105 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	30 m/min	M
GG(G)	vhodný	65 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		